



2025

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

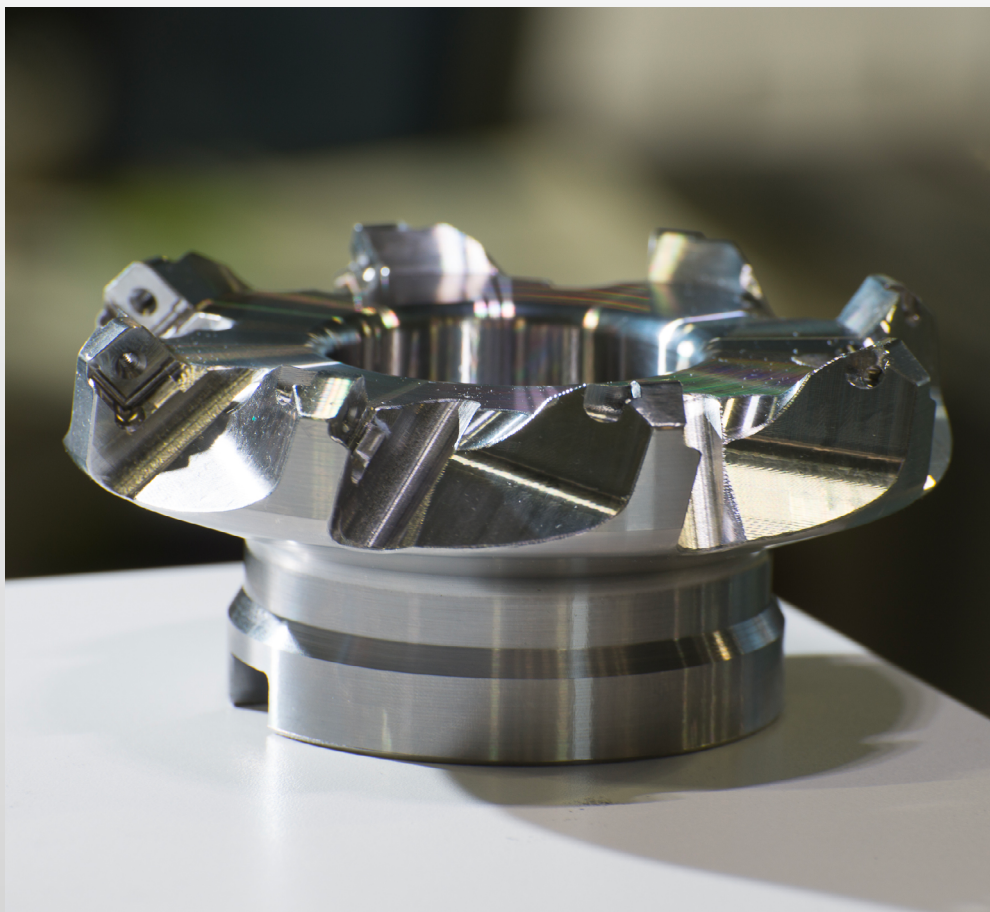
КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ 2025

AURORA



AURORA
GROUP





ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

СДЕЛАНО В РОССИИ

2025

АВРОРА — САМЫЙ КАЧЕСТВЕННЫЙ РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ В РОССИИ

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

АВРОРА — РАБОТАЕТ ТОЛЬКО С ДИСТРИБЬЮТОРАМИ

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

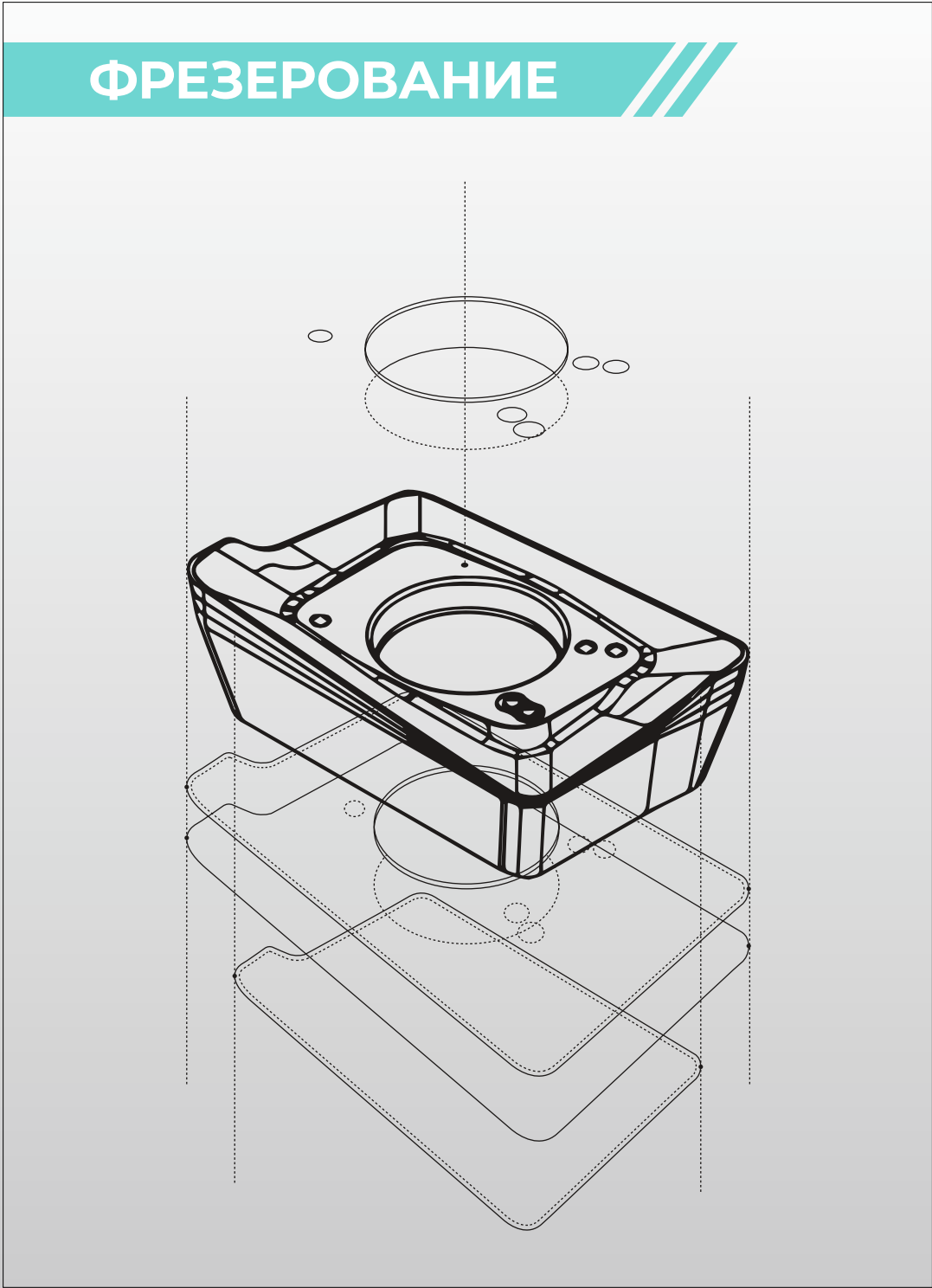
АВРОРА — ОТЛИЧНЫЕ ЦЕНЫ, ЦЕНЫ УКАЗАНЫ В РУБЛЯХ, И МЫ СОХРАНЯЕМ ИХ "ЗАМОРОЖЕННЫМИ" — НА ВЕСЬ ГОД

АВРОРА – поставщик высококачественного инструмента, производящий свою продукцию в России. Мы фиксируем цены в рублях на год.

АВРОРА — ЛУЧШАЯ ПОДДЕРЖКА ДИСТРИБЬЮТОРОВ В РОССИИ

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





APGT	016
APKT	020
APMT	024
LNMU	028
RDMT / RDMW	032
RPMT / RPMW	036
SDMT	040
SEKN / SEKR	044
SEGT	046
SEKT	050
SNMX	054
SPMT	058
SPKN / SPKR	062
TPKN / TPKR	064

APGT
APKT
APMT
LNMU
RDMT
RPMT
SDMT
SEKN
SEGT
SEKT
SNMX

Система обозначения сменных пластин (ISO)

ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА – СИСТЕМА КОДИРОВАНИЯ

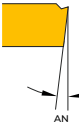
АРКТ 160408 PDTR PM AG1330

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

ФОРМА ¹

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

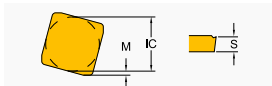
ЗАДНИЙ УГОЛ (AN) ²

N	Без заднего угла	
B	Задний угол 5°	
C	Задний угол 7°	
P	Задний угол 11°	
D	Задний угол 15°	
E	Задний угол 20°	
F	Задний угол 25°	
O	Специальный	

КЛАСС ДОПУСКА ³

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

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



КРЕПЛЕНИЕ И СТРУЖКОЛОМ ⁴

Обозначение	Крепление	Стружколом	Изображение
N	Без крепежного отверстия	x	
R	Без крепежного отверстия	Односторонний	
W	Винтовое крепежное отверстие	x	
T	Винтовое крепежное отверстие	Односторонний	
U	Винтовое крепежное отверстие	Двусторонний	
A	Цилиндрич. крепежное отверстие	x	
X		Специальный	

Геометрия вершины ⁸

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

РАЗМЕР ПЛАСТИНЫ ⁵

Отсутствует стандарт на размер пластин для фрезерования

ТОЛЩИНА ПЛАСТИНЫ ⁶

Отсутствует стандарт на толщину пластин для фрезерования

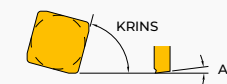
РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ (RE) ⁷

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

ГЕОМЕТРИЯ ВЕРШИНЫ ⁸

УГОЛ РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ (KRINS)

P	90°
A	45°
D	60°
E	75°
F	85°
Z	Специальный



ЗАДНИЙ УГОЛ (AS)

N	0°
P	11°
D	15°
E	20°
F	25°
Z	Специальный

ФОРМА КРОМКИ

F	Заостренная	
E	Закругленная	
T	Скошенная	
S	Скошенная и закругленная	

НАПРАВЛЕНИЕ ПОДАЧИ

R	Правосторонняя пластина	
N	Нейтральная пластина	
L	Левосторонняя пластина	

СТРУЖКОЛОМ ⁹

Смотрите стр. 009

СПЛАВ ¹⁰

Смотрите стр. 008

Сплавы

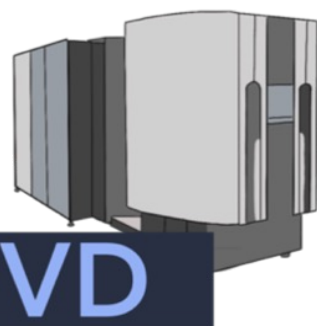
AG 1330

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



AG 1830

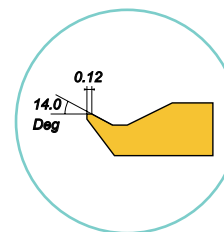
- Сплав для обработки АЛЮМИНИЯ
- Субмикронный сплав с PVD покрытием



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

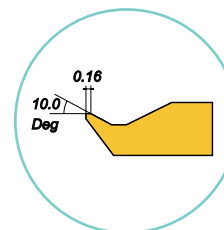
Основанная на экстремальной плотности плазмы в сочетании с технологией гиперимпульсного напыления, Аврора предлагает самые передовые и высокоэффективные покрытия для фрезерования на рынке.

Стружколомы



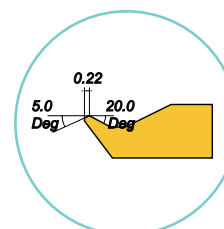
PF / UF

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



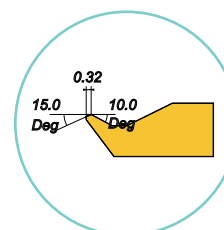
PM

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



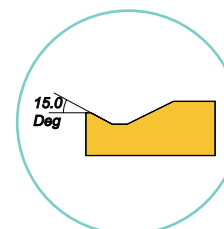
PS

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



PR

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



ALU

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

Выбор первоначальных параметров

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

fz
Подача
на зуб

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

Vc
Скорость
резания

- Первый выбор **AG1330**

Сплав

- Глубина резания ограничена высотой пластины

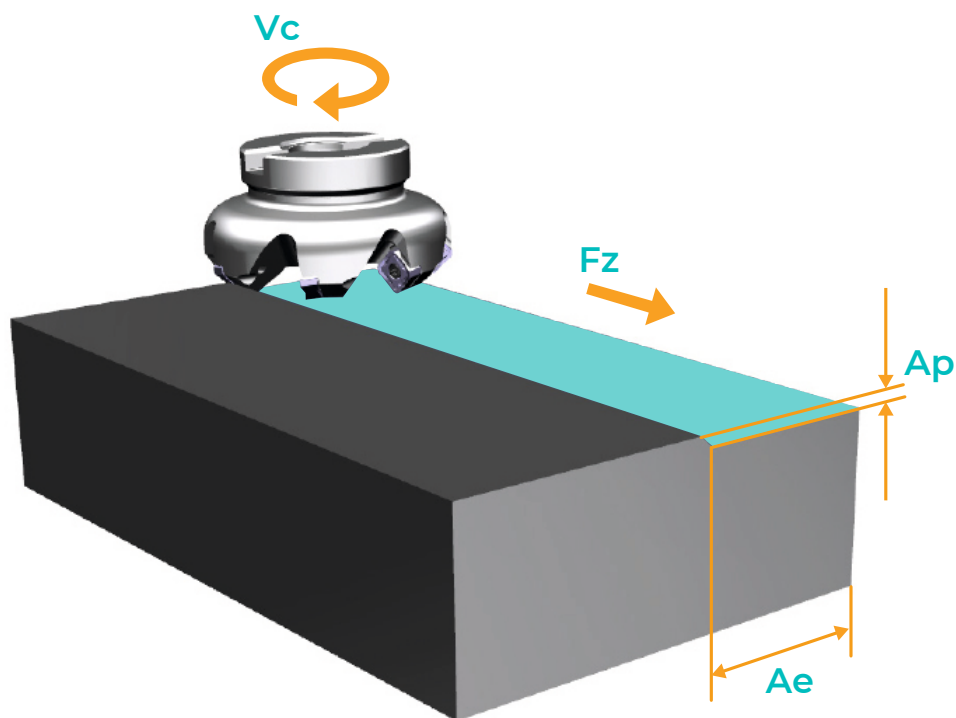
Ap
Глубина
резания

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

Ae
Ширина
резания

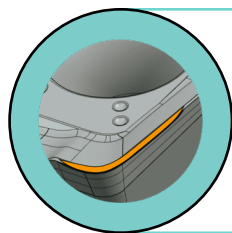
- Рекомендуется работать **БЕЗ СОЖ**

Охлаждение



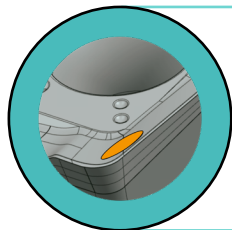
**ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПЛАСТИНЫ АВРОРА
С КОРПУСАМИ ФРЕЗ AUROMILL**

Виды износа



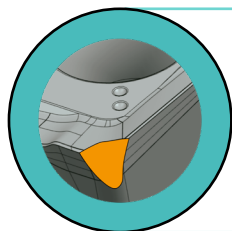
ИЗНОС ПО ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

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



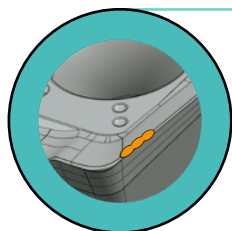
ЛУНКООБРАЗОВАНИЕ

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



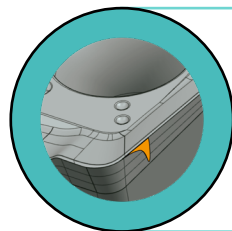
РАЗРУШЕНИЕ КРОМКИ

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



НАРОСТО-ОБРАЗОВАНИЕ

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



ОБРАЗОВАНИЕ НАСЕЧЕК

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

Способы их предотвращения

ИЗНОС ПО ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

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

ЛУНКООБРАЗОВАНИЕ

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

РАЗРУШЕНИЕ КРОМКИ

- Уменьшить f_z
- Использовать более прочный сплав AG 1330

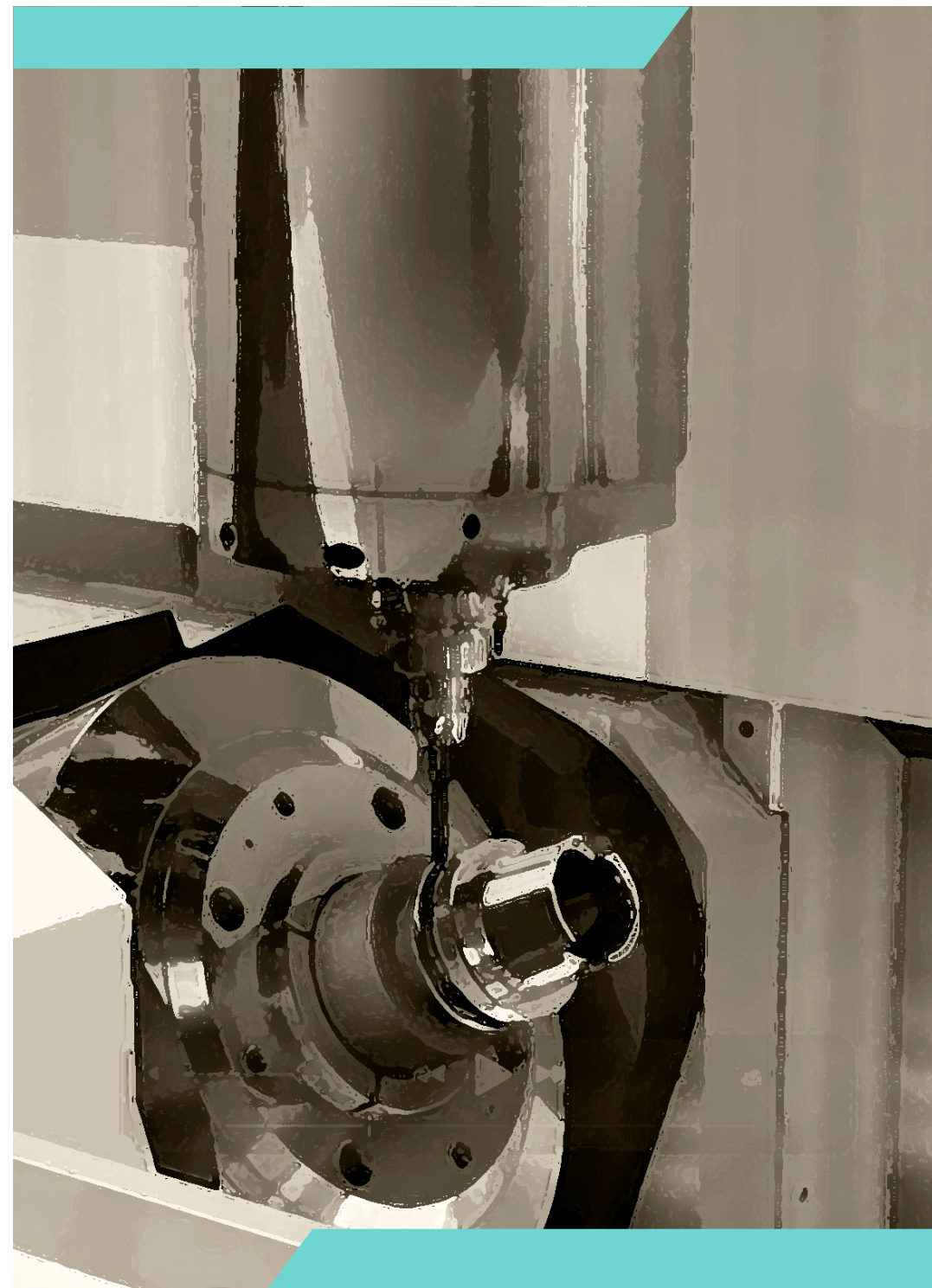
НАРОСТООБРАЗОВАНИЕ

- Заменить стружколом на PF
- Увеличить f_z

ОБРАЗОВАНИЕ НАСЕЧЕК

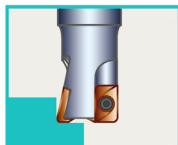
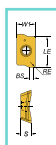
- В первую очередь уменьшить f_z
- Затем уменьшить V_c
- Работать с переменной глубиной резания

ФРЕЗЕРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

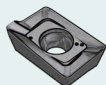


Артикул	Обозначение	W1	LE	RE	S	BS
2100000006	APGT 100305 PDTR ALU AG1830	6.70	10.95	0.50	3.50	0.90
2100000008	APGT 100308 PDTR ALU AG1830	6.72	11.05	0.80	3.52	1.00
2100000010	APGT 1604 PDTR ALU AG1830	9.40	16.00	0.80	4.76	1.80

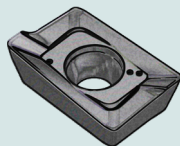
- Серия пластин для фрезерования уступов — для всех видов **обработки алюминия и его сплавов**
- Позитивные пластины с двумя режущими кромками
- Работает как с мягкими, так и с твердыми сплавами на основе алюминия (с высоким и низким содержанием Si — кремния)
- Входит в группу Auromill 290



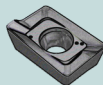
Первый выбор

APGT 100305
PDTR ALU
AG1830

ЧИСТОВАЯ

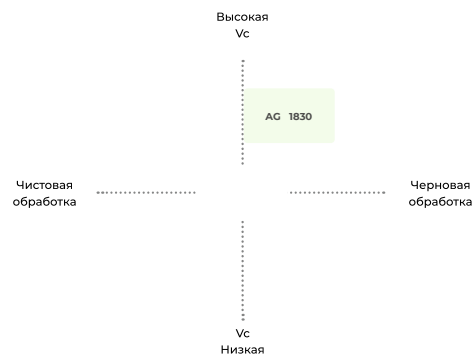
APGT 100308 PDTR ALU
AG1830

ПОЛУЧИСТОВАЯ

APGT 1604
PDTR ALU
AG1830

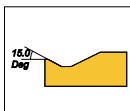
ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

ALU



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

Пластины и корпуса фрез

APGT 1003

12

16

20

25

32

AP1003-EM-16-Z2-85
-150AP1003-EM-20-Z3-85
-150AP1003-EM-25-Z4-95
-150AP1003-EM-32-Z5-95
-200

40

50

63

80

100

125

160

AP1003-FM-40-Z6-22

AP1003-FM-50-Z7-22

APGT 1604

12

16

20

25

32

AP1604-EM-25-Z2-95
-200AP1604-EM-32-Z3-95
-200

40

50

63

80

100

125

160

AP1604-FM-50-Z5-22

AP1604-FM-63-Z6-22

AP1604-FM-80-Z7-27

AP1604-FM-100-Z8-32

AP1604-FM-125-Z9-40

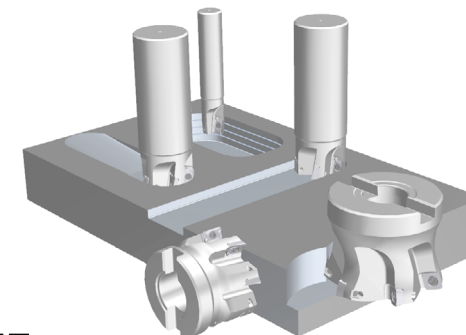
AP1604-FM-160-Z10-40

Концевые
фрезыТорцевые
фрезы

Подробную информацию по корпусам см. стр 072–073

ПРИМЕНЕНИЕ

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



APGT

APGT 100305 PDTR ALU AG1830

N	f_z	Vc
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,25	200 - 700
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	- 9,0

APGT 100308 PDTR ALU AG1830

N	f_z	Vc
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	200 - 700
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,8	- 9,0

APGT 1604 PDTR ALU AG1830

N	f_z	Vc
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	200 - 700
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,8	- 15,7

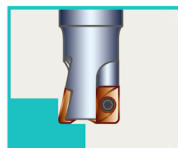
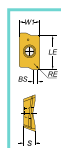


APKT

AUROMILL 290

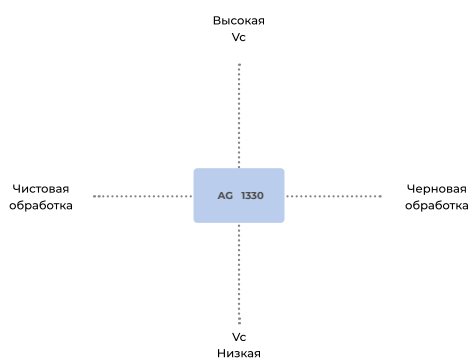
Артикул	Обозначение	W1	LE	RE	S	BS
2100000014	APKT 100305 PDTR PF AG1330	6.70	10.95	0.50	3.50	0.90
2100000020	APKT 100308 PDTR UF AG1330	6.72	11.05	0.80	3.52	1.00
2100000016	APKT 100308 PDTR PF AG1330	6.72	11.05	0.80	3.52	1.00
2100000026	APKT 1604 PDTR PM AG1330	9.40	16.00	0.80	4.76	1.80
2100000152	APKT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

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



Первый выбор			
APKT 100305 PDTR PF AG1330 	APKT 100308 PDTR PF AG1330 	APKT 1604 PDTR PM AG1330 	APKT 1604 PDTR PS AG1330
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PF/UF	 0.12 14.0° Deg	• Острый стружколом • Для чистовых операций • Для вязких материалов и нержавеющей сталей • При использовании пластин APKT с оригинальными корпусами фрез "Аврора", образует ровно 90°
PM	 0.16 10.0° Deg	• Стружколом для получистовой обработки. Широкая область применения • Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании • Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома • При использовании пластин APKT с оригинальными корпусами фрез "Аврора", образует ровно 90°
PS	 0.22 5.0° 20.0° Deg	• Стружколом для получерновой обработки общего применения • Первый выбор при нестабильных условиях резания • Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома • Не обеспечивает угол в плане 90° при обработке уступов

Пластины и корпуса фрез

APKT 1003

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

40	AP1003-FM-40-Z6-22
50	AP1003-FM-50-Z7-22
63	
80	
100	
125	
160	

APKT 1604

Концевые фрезы

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

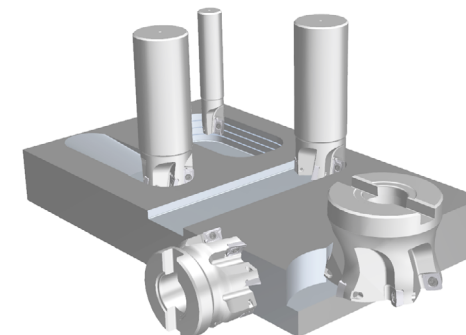
Торцевые фрезы

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

Подробную информацию по корпусам см. стр 072-073

ПРИМЕНЕНИЕ

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



APKT 100305 PDTR PF AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,13 - 0,26	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,22	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,19	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,09 - 0,13	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,25	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 9,0

APKT 100308 PDTR UF AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,13 - 0,26	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,22	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,19	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,09 - 0,13	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,25	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 9,0

APKT 100308 PDTR PF AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,26	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,11 - 0,22	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,19	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,13 - 0,18	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,13	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,11 - 0,25	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,11 - 0,21	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 9,0

S	fz	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,07 - 0,15	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,07 - 0,15	30 - 55

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 9,0

APKT 1604 PDTR PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,2 - 0,39	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,17 - 0,35	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,32	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,19 - 0,28	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,23	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,17 - 0,38	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,17 - 0,34	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 15,0

S	fz	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	30 - 55

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 15,0

APKT 1604 PDTR PS AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,2 - 0,39	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,17 - 0,35	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,32	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,19 - 0,3	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,25	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,17 - 0,38	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,17 - 0,34	110 - 170

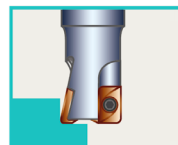
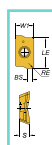
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 15,0

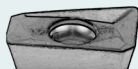
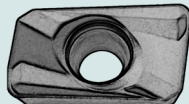


APMT

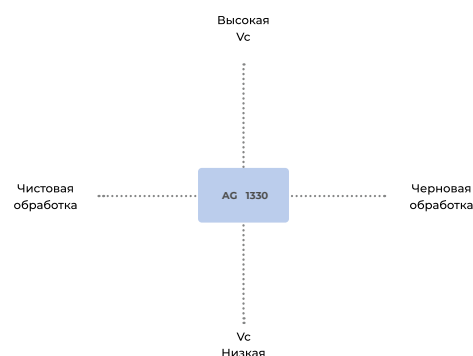
Артикул	Обозначение	WI	LE	RE	S	BS
2100000038	APMT 1135 PDTR PF AG1330	6.21	11.27	0.80	3.52	1.00
2100000040	APMT 1135 PDTR PM AG1330	6.15	11.29	0.80	3.52	1.00
2100000046	APMT 1604 PDTR PS AG1330	9.33	17.25	0.80	4.76	1.60

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

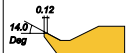
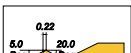


Первый выбор			
APMT 1135 PDTR PF AG1330	APMT 1135 PDTR PM AG1330		APMT 1604 PDTR PS AG1330
			
			
ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

Пластины и корпуса фрез

Концевые фрезы

12
16
20
25
32

12
16
20
25
32

Торцевые фрезы

40
50
63
80
100
125
160

40
50
63
80
100
125
160

ПРИМЕНЕНИЕ

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



APMT 1135 PDTR PF AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,27	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,24	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,13 - 0,21	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,24	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,11 - 0,15	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,24	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,2	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 10,0

APMT 1135 PDTR PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,22 - 0,31	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,22 - 0,28	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,19 - 0,25	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,24 - 0,3	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,21 - 0,25	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,2 - 0,28	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,2 - 0,24	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 10,0

APMT 1604 PDTR PS AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,25 - 0,44	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,22 - 0,4	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,19 - 0,37	110 - 190

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,24 - 0,32	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,21 - 0,27	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,22 - 0,43	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,22 - 0,39	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 15,0

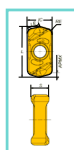


LNMU

AUROMILL 590

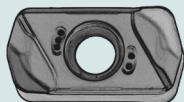
Артикул	Обозначение		L	IC	RE	S
2100000048	LNMU 0303 PM	AG1330	11.60	6.00	1.20	4.30

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



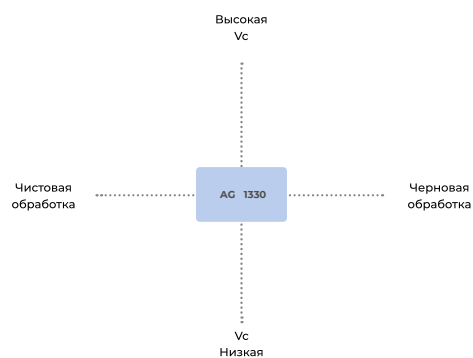
Первый выбор

LNMU 0303 PM
AG1330



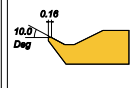
ПОЛУЧИСТОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PM



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

Пластины и корпуса фрез

LNMU 0303

Концевые фрезы

12

16

20

25

32

LN0303-EM-16-Z2-85
-150

LN0303-EM-20-Z3-85
-150

LN0303-EM-25-Z4-95
-150

LN0303-EM-32-Z5-95
-200

12

16

20

25

32

Торцевые фрезы

40

50

63

80

100

125

160

LN0303-FM-40-Z6-16

LN0303-FM-50-Z7-22

40

50

63

80

100

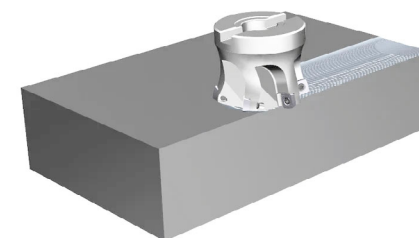
125

160

Подробную информацию по корпусам см. стр 074–075

ПРИМЕНЕНИЕ

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



LNMU

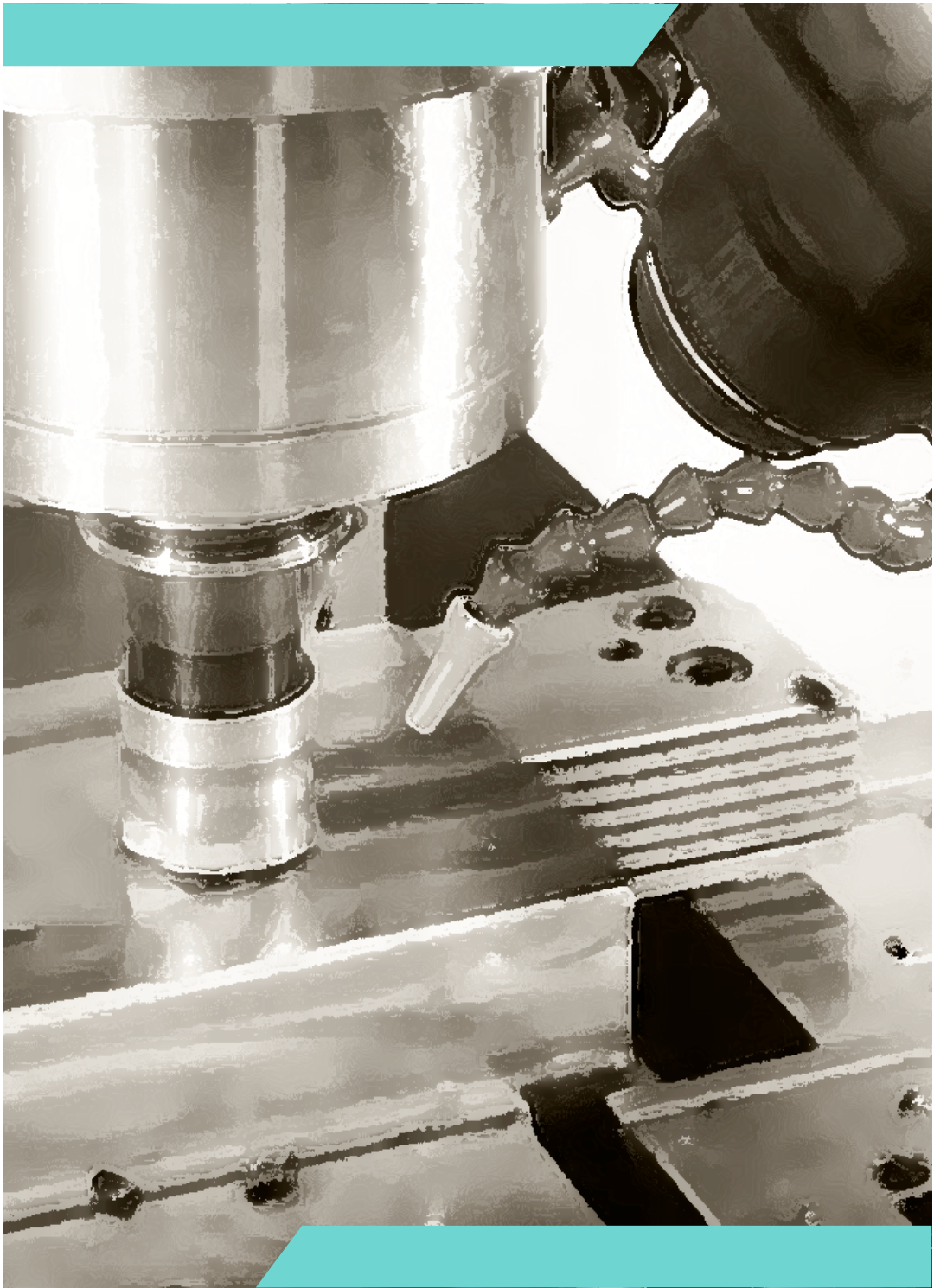
LNMU 0303 PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,53 - 1,24	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,5 - 1,2	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,47 - 1,17	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,52 - 0,9	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,49 - 0,85	80 - 145
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,5 - 1,23	110 - 220
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,5 - 1,19	110 - 200
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,15	80 - 150
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,2	- 1,0



ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ПРОГРАММИРОВАНИЯ

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

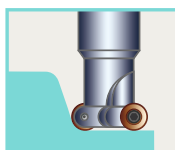
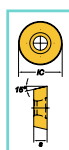


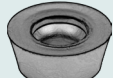
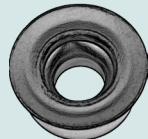
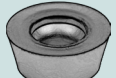
RDMT / RDMW

AUROMILL 910

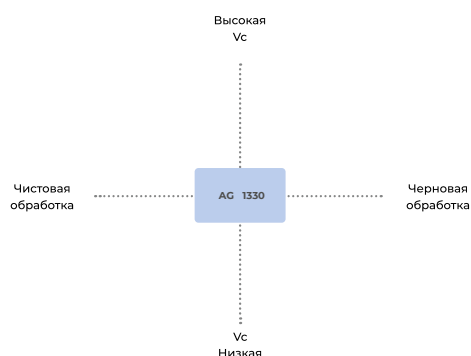
Артикул	Обозначение	IC	S
2100000064	RDMT 0802 MO PF AG1330	8.00	2.38
2100000070	RDMW 0802 MO AG1330	8.00	2.38
2100000066	RDMT 10T3 MO PM AG1330	10.00	3.97
2100000072	RDMW 10T3 MO AG1330	10.00	3.97
2100000068	RDMT 1204 MO PM AG1330	12.00	4.76
2100000074	RDMW 1204 MO AG1330	12.00	4.76

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

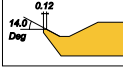
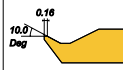
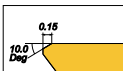


Первый выбор				
RDMT 0802 MO PF AG1330	RDMT 10T3 MO PM AG1330	RDMT 1204 MO PM AG1330	RDMW 10T3 MO AG1330	RDMW 1204 MO AG1330
				
				
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

Пластины и корпуса фрез

RDMT 10T3 / RDMW 10T3

12	
16	
20	
25	RD10T3-EM-25-Z2-95-200
32	RD10T3-EM-32-Z3-95-200

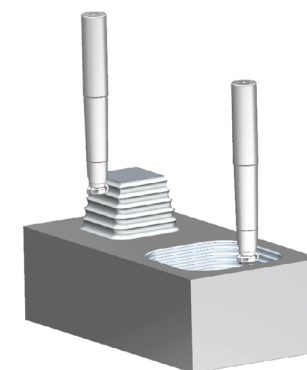
RDMT 1204 / RDMW 1204

Концевые фрезы		Торцевые фрезы	
12			12
16			16
20			20
25			25
32			32
40	RD10T3-FM-40-Z3-16	RD1204-FM-40-Z3-16	40
50	RD10T3-FM-50-Z4-22	RD1204-FM-50-Z4-22	50
63	RD10T3-FM-63-Z5-22	RD1204-FM-63-Z5-22	63
80	RD10T3-FM-80-Z7-27	RD1204-FM-80-Z6-27	80
100		RD1204-FM-100-Z7-32	100
125		RD1204-FM-125-Z9-40	125
160			160

Подробную информацию по корпусам см. стр 076–077

ПРИМЕНЕНИЕ

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



RDMT / RDMW

RDMT 0802 MO PF AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,48	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,44	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,41	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,38	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,33	80 - 145
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,47	110 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,43	100 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 1,0		

RDMW 0802 MO AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,48	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,44	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,41	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,47	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,43	110 - 170
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,35	30 - 80
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 1,0		

RDMT 1204 MO PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,55	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,21 - 0,51	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,48	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,23 - 0,45	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,4	80 - 145
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,21 - 0,54	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,21 - 0,5	110 - 170
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,3	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,3	30 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,0		

RDMW 1204 MO AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,28 - 0,78	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,25 - 0,74	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,22 - 0,71	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,25 - 0,77	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,25 - 0,73	110 - 170
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,35	30 - 80
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,0		

RDMT 10T3 MO PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,48	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,44	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,41	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,38	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,33	80 - 145
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,47	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,43	110 - 170
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 1,5		

RDMW 10T3 MO AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,21 - 0,68	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,64	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,61	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,67	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,63	110 - 170
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,35	30 - 80
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 1,5		



RPMT / RPMW

Артикул	Обозначение	IC	S
2100000076	RPMT 08T2 MO PF AG1330	8.00	2.76
2100000078	RPMT 10T3 MO PM AG1330	10.00	3.97
2100000086	RPMW 10T3 MO AG1330	10.00	3.97
2100000082	RPMT 1204 MO PM AG1330	12.00	4.76
2100000088	RPMW 1204 MO AG1330	12.00	4.76

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

RPMT 08T2 MO PF AG1330

ЧИСТОВАЯ

RPMT 10T3 MO PM AG1330

ЧИСТОВАЯ

Первый выбор

RPMT 1204 MO PM AG1330

ПОЛУЧИСТОВАЯ

RPMW 10T3 MO AG1330

ПОЛУЧИСТОВАЯ

RPMT 1204 MO PM AG1330

ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ

Чистовая обработка

Высокая Vc

AG 1330

Низкая Vc

Черновая обработка

СТРУЖКОЛОМЫ

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

Пластины и корпуса фрез

Концевые фрезы

12

16

20

25

32

12

16

20

25

32

Торцевые фрезы

40

50

63

80

100

125

160

40

50

63

80

100

125

160

ПРИМЕНЕНИЕ

- Корпуса фрез и круглые пластины используются для профильного фрезерования и обработки плоскостей
- Работать с малыми глубинами резания
- Допускается работа с повышенными подачами
- Пластины подходят для большинства стандартных корпусов фрез



RPMT 08T2 MO PF AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,15 - 0,42	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,38	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,09 - 0,35	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,34	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,11 - 0,29	80 - 145
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,41	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,37	110 - 170
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 1,5		

RPMT 10T3 MO PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,48	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,44	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,41	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,4	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,35	80 - 145
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,47	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,43	110 - 170
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,0		

RPMW 1204 MO AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,28 - 0,86	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,25 - 0,82	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,22 - 0,79	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,25 - 0,85	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,25 - 0,81	110 - 170
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0		

RPMW 10T3 MO AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,21 - 0,76	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,72	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,69	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,75	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,71	110 - 170
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,0		

RPMT 1204 MO PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,55	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,21 - 0,51	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,48	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,23 - 0,45	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,4	80 - 145
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,21 - 0,54	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,21 - 0,5	110 - 170
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0		

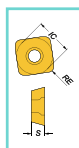


SDMT

AUROMILL 560

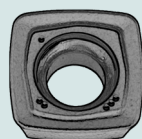
Артикул	Обозначение	IC	RE	S
2100000090	SDMT 09T312 PR AG1330	9.53	1.20	3.97
2100000092	SDMT 1205 PR AG1330	12.70	1.20	5.56

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



Первый выбор

SDMT 09T312 PR
AG1330



SDMT 1205 PR
AG1330

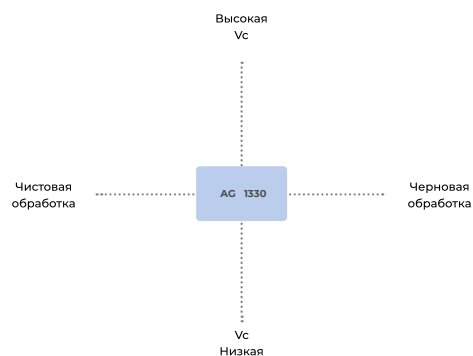


ЧИСТОВАЯ

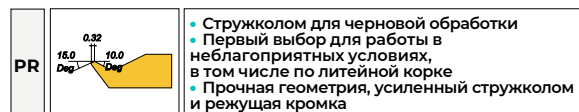
ПОЛУЧИСТОВАЯ

ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



Пластины и корпуса фрез

SDMT 09T3

SDMT 1205

Концевые фрезы

12

16

20

25

32

12

16

20

25

32

Торцевые фрезы

40

50

63

80

100

125

160

40

50

63

80

100

125

160

SD09T3-FM-50-Z5-22

SD09T3-FM-63-Z5-22

SD09T3-FM-80-Z7-27

SD1205-FM-50-Z4-22

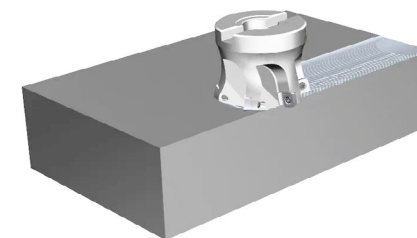
SD1205-FM-63-Z5-22

SD1205-FM-80-Z6-27

Подробную информацию по корпусам см. стр 078-079

ПРИМЕНЕНИЕ

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



SDMT

SDMT 09T312 PR AG1330

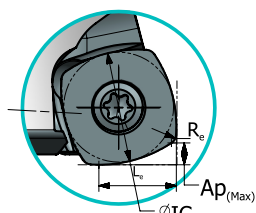
P	f_z	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,53 - 1,24	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,5 - 1,2	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,47 - 1,17	90 - 170

M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,52 - 1,0	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,49 - 0,95	80 - 145

K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,5 - 1,23	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,5 - 1,19	110 - 170

H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,3 - 0,8	40 - 70

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0



SDMT 1205 PR AG1330

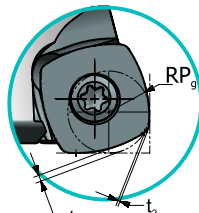
P	f_z	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,73 - 1,54	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,7 - 1,5	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,67 - 1,47	90 - 170

M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,72 - 1,2	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,69 - 1,15	80 - 145

K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,7 - 1,53	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,7 - 1,49	110 - 170

H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,5 - 1,2	40 - 70

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0



ЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ ПРОГРАММИРОВАНИЯ

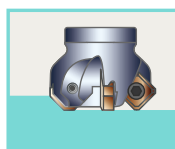
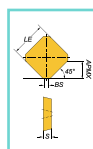
МОДЕЛЬ	IC (мм)	APMX (мм)	RE (мм)	LE (мм)	RPG	T1 (мм)	T2 (мм)
		Максимальная глубина резания	Радиус при вершине		Угол R при программировании	Припуск для программируемого радиуса	
SDMT 1205	12,7	2,5	1,2	9	2	1,7	-
SDMT 1205	12,7	2,5	1,2	9	3	1,4	-
SDMT 1205	12,7	2,5	1,2	9	4	1	-
SDMT 1205	12,7	2,5	1,2	9	5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



SEKN / SEKR

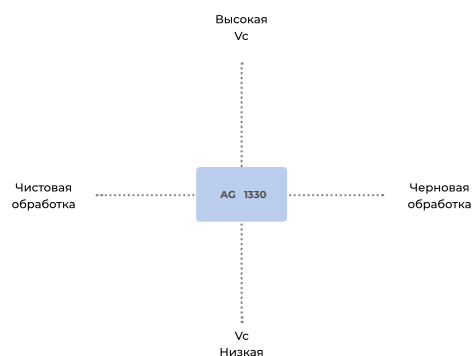
Артикул	Обозначение	LE	RE	S	BS
2100000096	SEKR 1203 AFTN PM AG1330	12.70	1.00	3.18	1.10
2100000094	SEKN 1203 AFTN AG1330	12.70	1.00	3.18	1.10
2100000100	SEKR 1504 AFTN PM AG1330	15.88	1.60	4.76	1.80
2100000098	SEKN 1504 AFTN AG1330	15.88	1.60	4.76	1.80

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



Первый выбор	SEKR 1203 AFTN PM AG1330	SEKN 1203 AFTN AG1330	SEKR 1504 AFTN PM AG1330	SEKN 1504 AFTN AG1330
ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

SEKR 1203 AFTN PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,36	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,32	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,29	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,28	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,23	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,35	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,31	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 7,0

SEKN 1203 AFTN AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,36	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,32	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,29	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,28	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,23	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,35	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,31	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 7,0

SEKR 1504 AFTN PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,36	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,32	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,29	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,28	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,23	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,35	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,31	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 7,0

SEKN 1504 AFTN AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,36	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,32	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,29	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,28	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,23	80 - 145

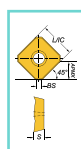
K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,35	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,31	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 7,0



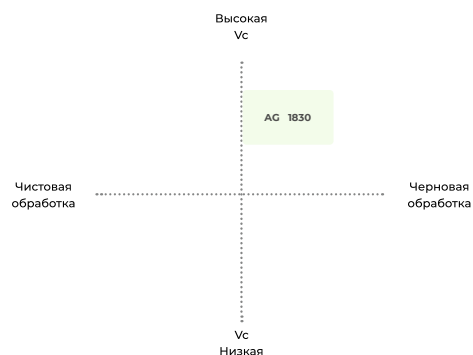
Артикул	Обозначение	IC	RE	S	BS
2100000104	SEGT 12T3 AGSN ALU AG1830	13.40	0.90	3.97	1.0
2100000102	SEGT 1204 AFTN ALU AG1830	12.70	1.00	4.85	1.2

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

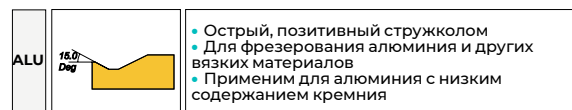


Первый выбор				
SEGT 12T3 AGSN ALU AG1830		SEGT 1204 AFTN ALU AG1830		
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		
		ЧЕРНОВАЯ		

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



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

Пластины и корпуса фрез

SEGT 1204

SEGT 12T3

Концевые фрезы

12
16
20
25
32

12
16
20
25
32

Торцевые фрезы

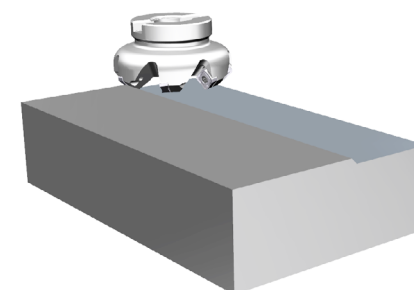
40	SE1204-FM-40-Z3-22
50	SE1204-FM-50-Z4-22
63	SE1204-FM-63-Z5-22
80	SE1204-FM-80-Z6-27
100	SE1204-FM-100-Z7-32
125	SE1204-FM-125-Z8-40
160	SE1204-FM-160-Z10-40

40	SE12T3-FM-40-Z3-22
50	SE12T3-FM-50-Z4-22
63	SE12T3-FM-63-Z5-22
80	SE12T3-FM-80-Z6-27
100	SE12T3-FM-100-Z7-32
125	SE12T3-FM-125-Z8-40
160	SE12T3-FM-160-Z10-40

Подробную информацию по корпусам см. стр 080–081

ПРИМЕНЕНИЕ

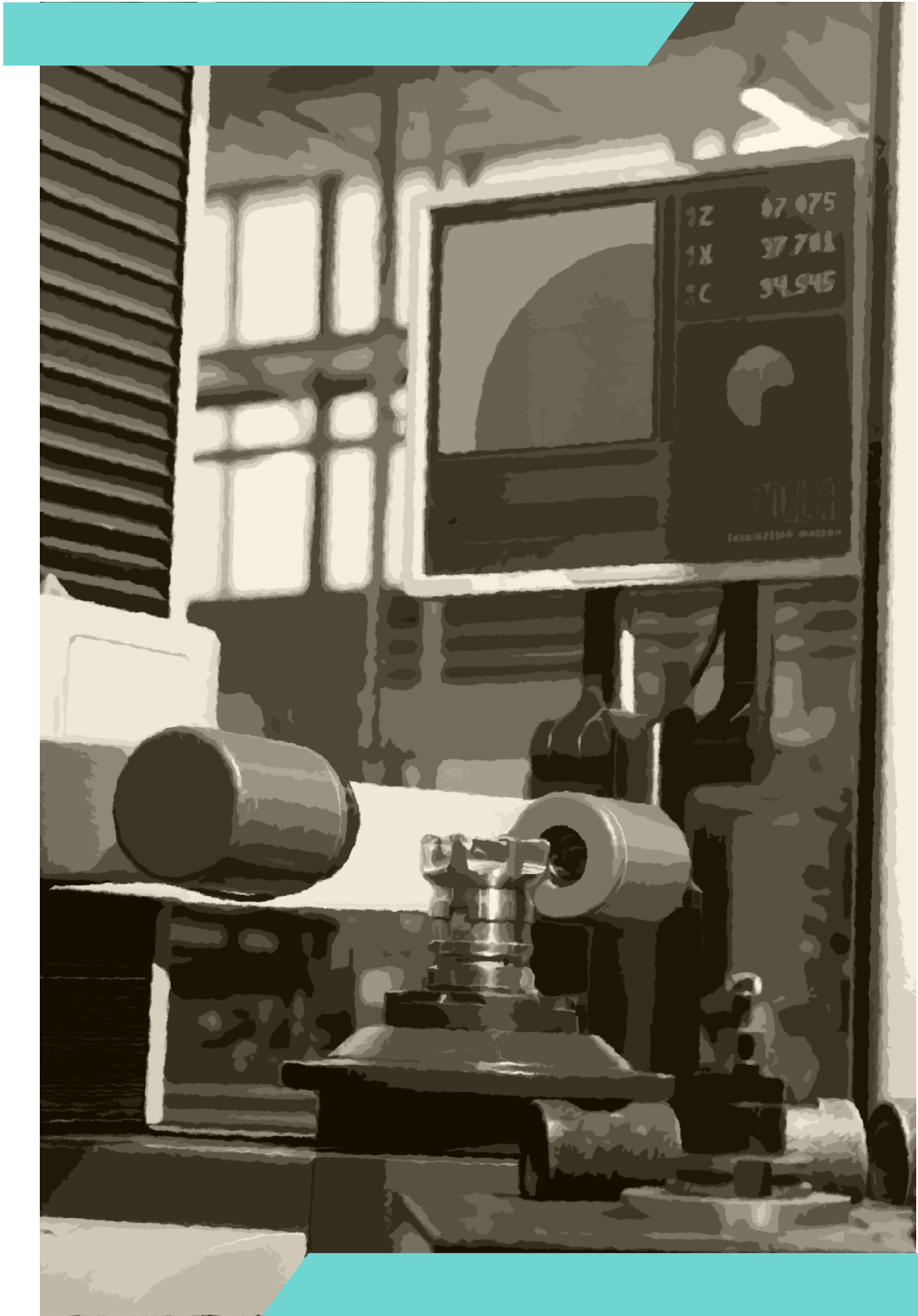
- Серия пластин и корпусов фрез предназначенная для фрезерования **алюминиевых сплавов**
- Использовать для обработки плоскостей
- Пластины SEG T в сочетании с фрезами Auromill 445, обеспечивают максимальную производительность



SEGT

SEGT 12T3 AGSN ALU AG1830			
N	f_z	Vc	
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,2	200 - 1000	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	-	7,0

SEGT 1204 AFTN ALU AG1830			
N	f_z	Vc	
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,2	200 - 1000	
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	-	7,0

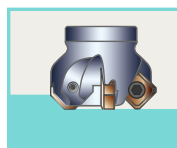
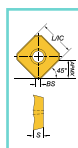


SEKT

AUROMILL 445

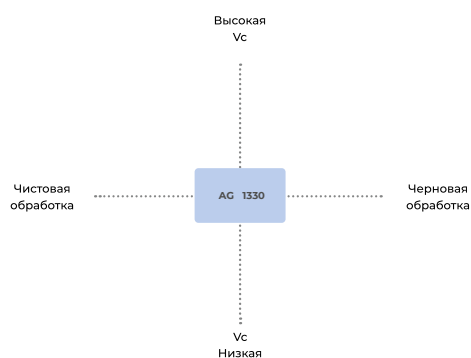
Артикул	Обозначение		IC	RE	S	BS
2100000106	SEKT 1204 AFTN PF	AG1330	12.70	1.00	4.85	1.0
2100000110	SEKT 1204 AFTN PM	AG1330	12.70	1.00	4.85	1.2
2100000112	SEKT 12T3 AGSN PM	AG1330	13.40	0.90	3.97	1.2

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



Первый выбор				
SEKT 1204 AFTN PF AG1330	SEKT 1204 AFTN PM AG1330	SEKT 12T3 AGSN PM AG1330		
ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ		

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

Пластины и корпуса фрез

SEKT 12T3

SEKT 1204

Концевые фрезы

12

16

20

25

32

12

16

20

25

32

Торцевые фрезы

40

SE12T3-FM-40-Z3-22

50

SE12T3-FM-50-Z4-22

63

SE12T3-FM-63-Z5-22

80

SE12T3-FM-80-Z6-27

100

SE12T3-FM-100-Z7-32

125

SE12T3-FM-125-Z8-40

160

SE12T3-FM-160-Z10-40

SE1204-FM-40-Z3-22

40

SE1204-FM-50-Z4-22

50

SE1204-FM-63-Z5-22

63

SE1204-FM-80-Z6-27

80

SE1204-FM-100-Z7-32

100

SE1204-FM-125-Z8-40

125

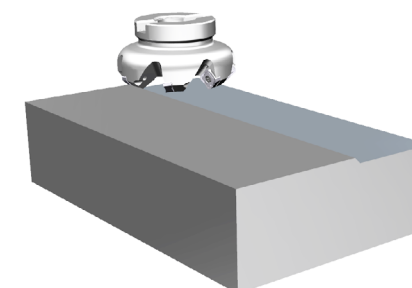
SE1204-FM-160-Z10-40

160

Подробную информацию по корпусам см. стр 080–081

ПРИМЕНЕНИЕ

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



SEKT

SEKT 1204 AFTN PF AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,17 - 0,32	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,28	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,11 - 0,25	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,24	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,13 - 0,19	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,31	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,27	110 - 170

S	fz	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	6,0

SEKT 12T3 AGSN PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,36	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,32	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,29	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,28	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,23	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,35	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,31	110 - 170

S	fz	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,32	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,32	30 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	6,0

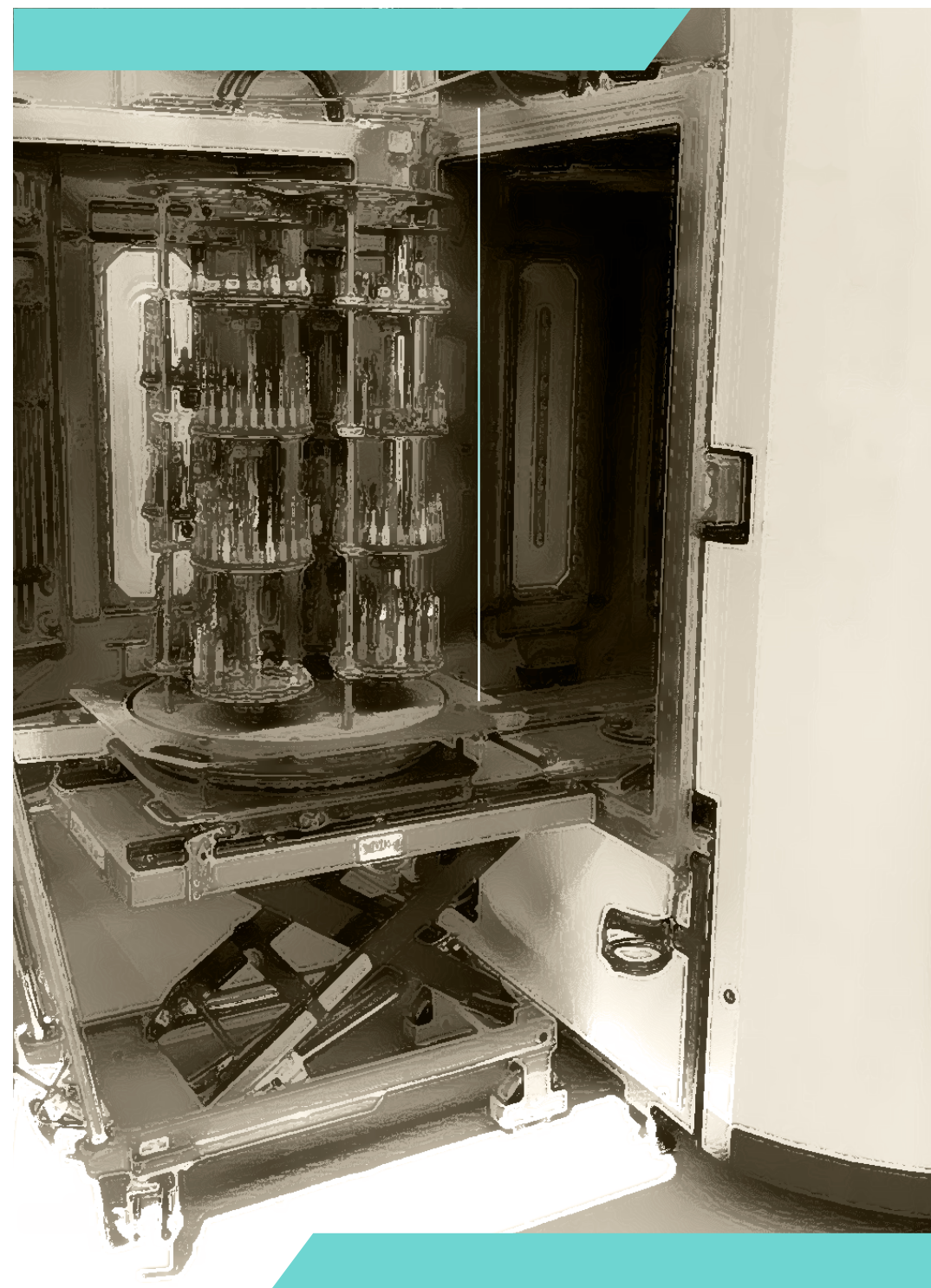
SEKT 1204 AFTN PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,21 - 0,42	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,38	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,35	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,34	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,17 - 0,29	80 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,41	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,37	110 - 170

S	fz	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	6,0

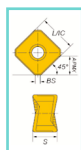


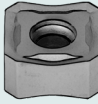
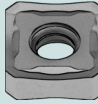
SNMX

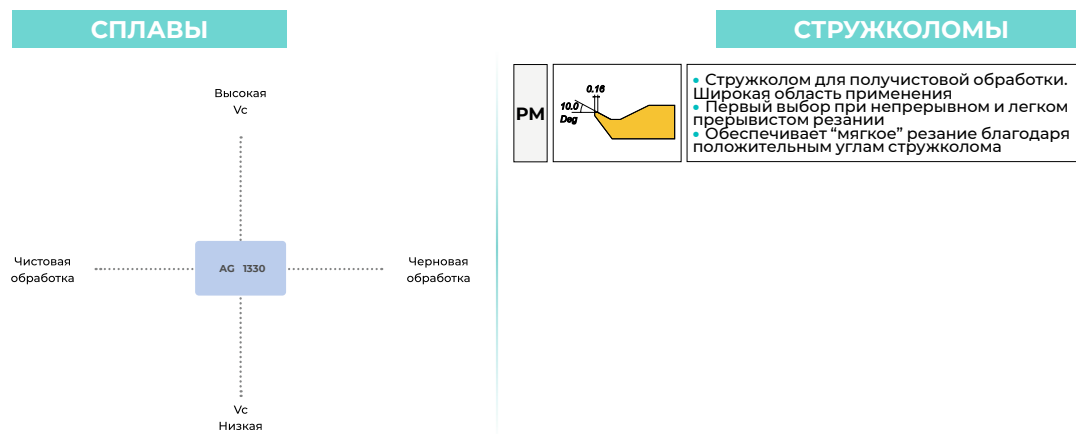
AUROMILL 845

Артикул	Обозначение		IC	RE	S	BS
2100000116	SNMX 09T3 ANN PM	AG1330	9.52	0.80	4.87	1.4
2100000120	SNMX 1206 ANN PM	AG1330	12.70	1.00	6.26	2.4

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



Сплавы		СТРУЖКОЛОМЫ	
СНMX 09T3 ANN PM AG1330 		Первый выбор СНMX 1206 ANN PM AG1330 	
ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ



Пластины и корпуса фрез

SNMX 09T3

SNMX 1206

Концевые
фрезы

12

16

20

25

32

12

16

20

25

32

Торцевые
фрезы

40

50

63

80

100

125

160

40

50

63

80

100

125

160

SN1206-FM-50-Z4-22

SN1206-FM-63-Z6-22

SN1206-FM-80-Z7-27

SN1206-FM-100-Z7-32

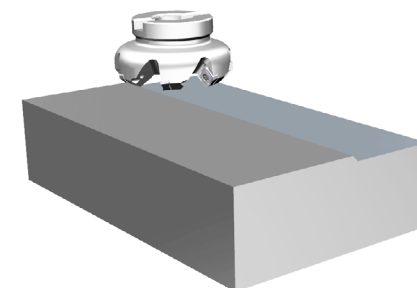
SN1206-FM-125-Z9-40

SN1206-FM-160-Z10-40

Подробную информацию по корпусам см. стр 082–083

ПРИМЕНЕНИЕ

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



SNMX 09T3 ANN PM AG1330

P	f_z	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,36	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,11 - 0,32	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,29	90 - 170

M
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС

K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,11 - 0,35	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,11 - 0,31	110 - 170

S
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0

SNMX 1206 ANN PM AG1330

P	f_z	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,36	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,11 - 0,32	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,29	90 - 170

M
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС

K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,11 - 0,35	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,11 - 0,31	110 - 170

S
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 6,0

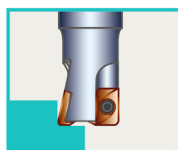
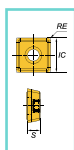


SPMT

AUROMILL 490

Артикул	Обозначение	IC	RE	S
2100000122	SPMT 060304 PS AG1330	6.35	0.40	3.18
2100000124	SPMT 09T308 PS AG1330	9.525	0.80	3.97
2100000126	SPMT 120408 PS AG1330	13.4	0.80	3.97
2100000154	SEMT 14T308 PETR PM AG1330	13.65	0.80	4.07

- Квадратные позитивные пластины с 4 рабочими кромками
- Для фрезерования уступов и обработки пазов
- Часть группы решений Auromill 490

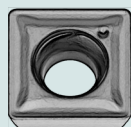


Первый выбор

SPMT 060304 PS
AG1330



SPMT 09T308 PS
AG1330



SPMT 120408 PS
AG1330

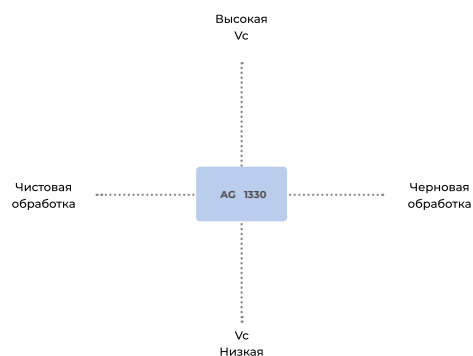


ЧИСТОВАЯ

ПОЛУЧИСТОВАЯ

ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PS		• Стружколом для получерновой обработки общего применения • Первый выбор при нестабильных условиях резания • Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома
PM		• Стружколом для получистовой обработки. Широкая область применения • Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании • Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома

Пластины и корпуса фрез

SPMT 09T3

SPMT 1204

Концевые фрезы

12

16

20

25

32

12

16

20

25

32

Торцевые фрезы

40

50

63

80

100

125

160

40

50

63

80

100

125

160

SP09T3-FM-50-Z4-22

SP09T3-FM-63-Z5-22

SP09T3-FM-80-Z6-27

SP1204-FM-50-Z4-22

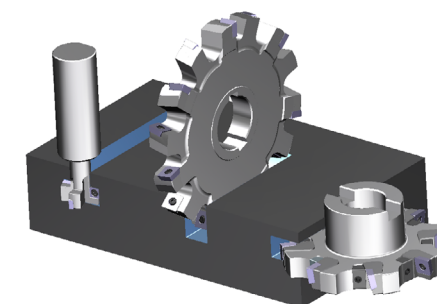
SP1204-FM-63-Z5-22

SP1204-FM-80-Z6-27

Подробную информацию по корпусам см. стр 084–085

ПРИМЕНЕНИЕ

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



SPMT 060304 PS AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,2	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,11 - 0,16	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,13	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,13 - 0,16	80 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,09 - 0,11	50 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,11 - 0,19	110 - 220
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,11 - 0,15	110 - 200

S	fz	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 3,0

SPMT 120408 PS AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,29	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,25	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,22	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,25	80 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,2	50 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,28	110 - 220
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,24	110 - 200

S	fz	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 6,0

SPMT 09T308 PS AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,22	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,13 - 0,18	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,15	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,15 - 0,18	80 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,11 - 0,13	50 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,13 - 0,21	110 - 220
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,13 - 0,17	110 - 200

S	fz	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,5

SEMT 14T308 PETR PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,29	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,25	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,22	90 - 170

M	fz	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,25	80 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,2	50 - 145

K	fz	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,28	110 - 220
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,24	110 - 200

S	fz	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

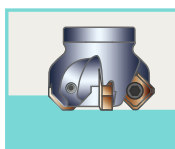
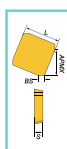
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 8,0



SPKN / SPKR

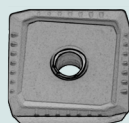
Артикул	Обозначение	L	RE	S	BS
2100000136	SPKR 1203 PDTR PM AG1330	12.70	0.80	3.18	1.10
2100000132	SPKN 1203 PDTR AG1330	12.70	0.80	3.18	1.10
2100000134	SPKN 1504 PDTR AG1330	15.88	1.00	4.76	1.40

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

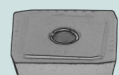


Первый выбор

SPKR 1203 PDTR PM AG1330



SPKN 1203 PDTR AG1330



SPKN 1504 PDTR AG1330

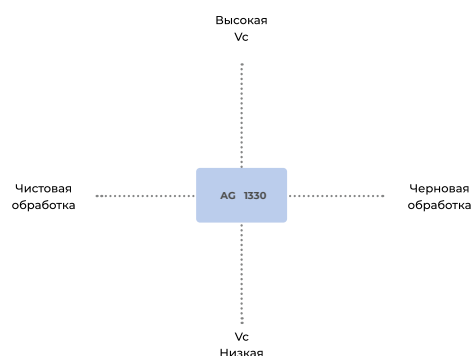


ЧИСТОВАЯ

ПОЛУЧИСТОВАЯ

ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PM	• Стружколом для получистовой обработки. Широкая область применения • Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании • Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома
"N"	• Без стружколома • Используется для обработки штампов и пресс-форм и материалов с высокой твердостью • Подходит для обработки чугуна • Прочная усиленная режущая кромка

SPKR 1203 PDTR PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,34	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,27	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,26	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,21	80 - 145
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,33	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,29	110 - 170
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 5,0		

SPKN 1203 PDTR AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,34	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,27	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,33	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,29	110 - 170
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 5,0		

SPKN 1504 PDTR AG1330

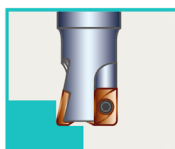
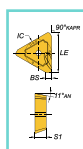
P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,34	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,27	90 - 170
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,33	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,29	110 - 170
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 7,0		



TPKN / TPKR

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

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



Первый выбор			
TPKR 1603 PDR PM AG1330	TPKN 1603 PPR AG1330	TPKR 2204 PDR PM AG1330	TPKN 2204 PDR AG1330
ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

TPKN 1603 PPR AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,19 - 0,29	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,25	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,13 - 0,22	90 - 170

M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	
K	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	

K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,28	110 - 190
K	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,24	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 12,0

TPKR 1603 PDR PM AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,34	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,27	90 - 170

M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,24	110 - 175
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,19	80 - 145

K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,15 - 0,33	110 - 190
K	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,15 - 0,29	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 12,0

TPKN 2204 PDR AG1330

P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,21 - 0,34	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,27	90 - 170

M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	

K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,33	110 - 190
K	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,29	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 18,0

TPKR 2204 PDR PM AG1330

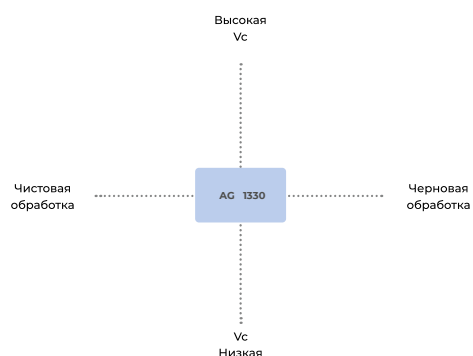
P	fz	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,21 - 0,39	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,35	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,32	90 - 170

M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	110 - 175
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,17 - 0,25	80 - 145

K	ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,38	110 - 190
K	ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,34	110 - 170

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 18,0

СПЛАВЫ

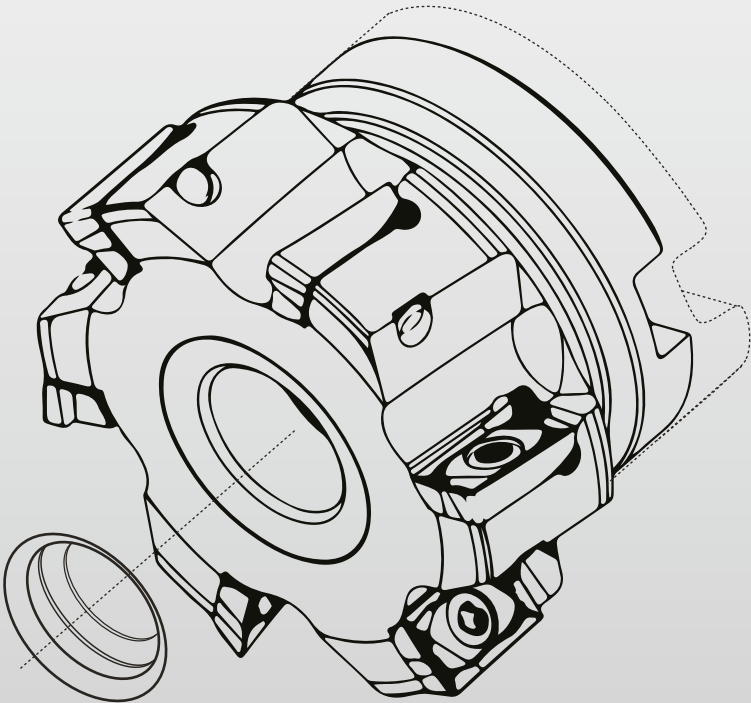


СТРУЖКОЛОМЫ

PM		• Стружколом для получистовой обработки. Широкая область применения • Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании • Обеспечивает "мягкое" резание благодаря положительным углам стружколома
"N"		• Без стружколома • Используется для обработки штампов и пресс-форм и материалов с высокой твердостью • Подходит для обработки чугуна • Прочная усиленная режущая кромка



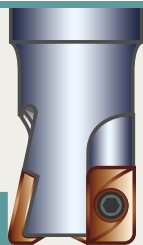
КОРПУСА ФРЕЗ



APKT	_____	072
LNMU	_____	074
RDMT	_____	076
SDMT	_____	078
SEKT	_____	080
SNMX	_____	082
SPMT	_____	084

Применение

ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ



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

AUROMILL 290
APKT 10; APKT 16

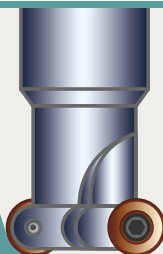
ФРЕЗЕРОВАНИЕ ПЛОСКОСТЕЙ



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

AUROMILL 445 & 845
SEKT 1204; SEKT 12T3; SNMX 1206

ПРОФИЛЬНОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ



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

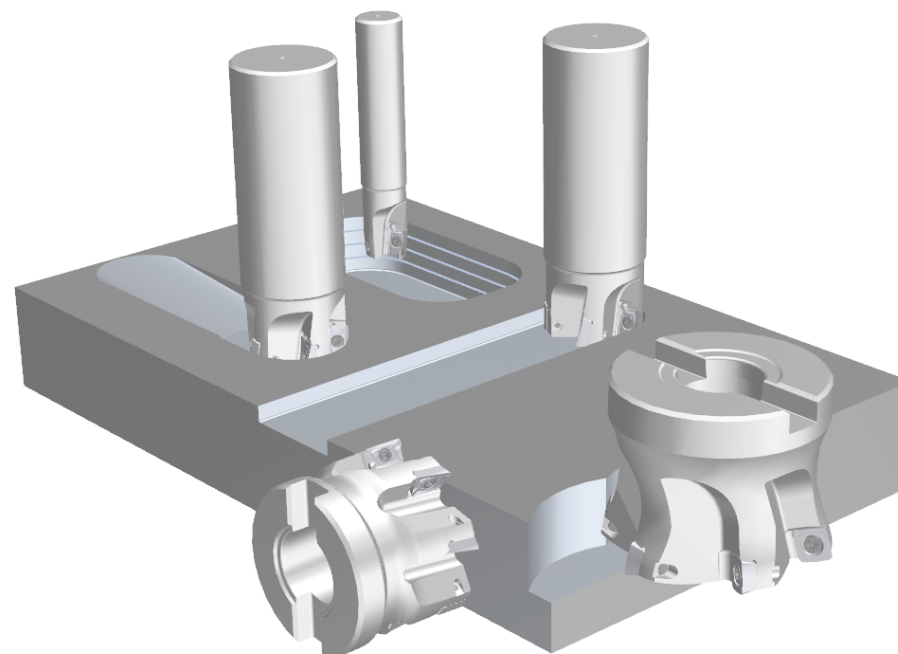
AUROMILL 910
RDMT/W 8, 10, 12

ФРЕЗЕРОВАНИЕ С ВЫСОКОЙ ПОДАЧЕЙ



Пластины и корпуса фрезы для обработки плоскостей с высокой подачей.

AUROMILL 590 & 560
LNMU 03; SDMT 09, 12

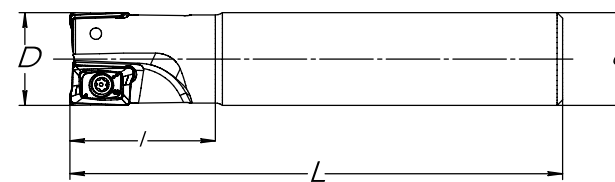
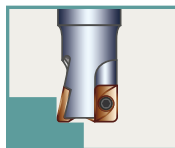


ΚΟΡΠΥΣΑ ΦΡΕΣ



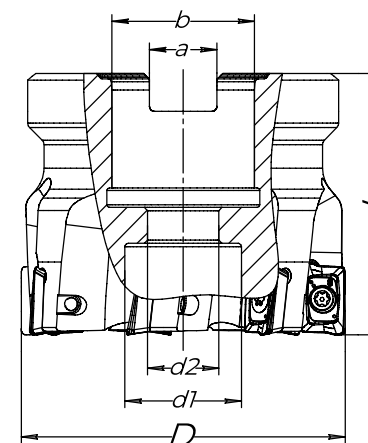
АРКТ — КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 290



Концевые фрезы

Артикул	Обозначение	D	d	Z	L	l	винт	отвёртка
2700000018	AP1003-EM-16-Z2-85	16	16	2	85	25	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000020	AP1003-EM-20-Z3-85	20	20	3	85	25	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000022	AP1003-EM-25-Z4-95	25	25	4	95	25	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000024	AP1003-EM-32-Z5-95	32	32	5	95	25	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000030	AP1003-EM-16-Z2-150	16	16	2	150	70	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000032	AP1003-EM-20-Z3-150	20	20	3	150	70	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000034	AP1003-EM-25-Z4-150	25	25	4	150	70	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000036	AP1003-EM-32-Z5-200	32	32	5	200	95	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000074	AP1604-EM-25-Z2-95	25	25	2	95	25	TORX-M4.0-LS	T15
2700000076	AP1604-EM-32-Z3-95	32	32	3	95	25	TORX-M4.0-LS	T15
2700000084	AP1604-EM-25-Z2-200	25	25	2	200	95	TORX-M4.0-LS	T15
2700000086	AP1604-EM-32-Z3-200	32	32	3	200	95	TORX-M4.0-LS	T15



Торцевые фрезы

Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	винт	отвёртка
2700000026	AP1003-FM-40-Z6-22	40	18	11	6	40	10.4	22	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000028	AP1003-FM-50-Z7-22	50	18	11	7	40	10.4	22	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000078	AP1604-FM-50-Z5-22	50	18	11	5	40	10.4	22	TORX-M4.0-LS	T15
2700000080	AP1604-FM-63-Z6-22	63	18	11	6	40	10.4	22	TORX-M4.0-LS	T15
2700000082	AP1604-FM-80-Z7-27	80	38.2	-	7	50	12.4	27	TORX-M4.0-LS	T15
2700000234	AP1604-FM-100-Z8-32	100	46	-	8	50	14.4	32	TORX-M4.0-LS	T15
2700000236	AP1604-FM-125-Z9-40	125	56	-	9	63	16.4	40	TORX-M4.0-LS	T15
2700000238	AP1604-FM-160-Z10-40	160	90	-	10	63	16.4	40	TORX-M4.0-LS	T15

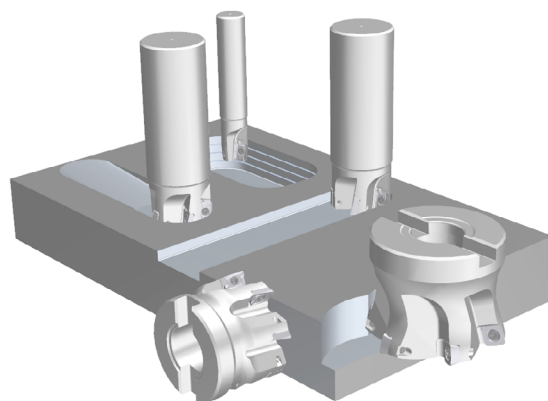
*Корпуса диаметром 160 мм имеют помимо центрального 4 дополнительных крепежных отверстия

Пластины: стр. 016 – 023

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отвёрткой и смазкой

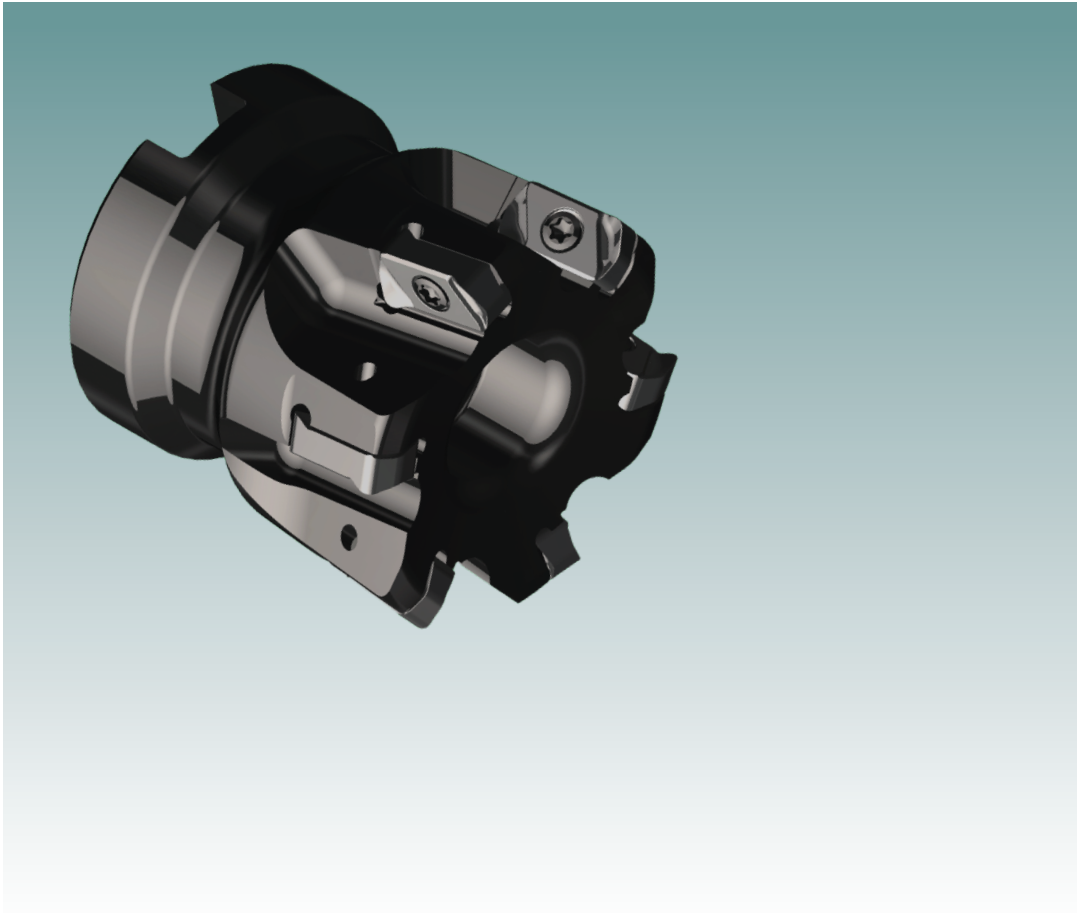
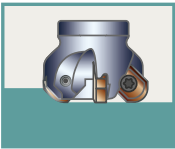


- Группа корпусов фрез и пластин — используется для фрезерования уступов
- Могут использоваться для обработки плоскостей и пазов
- Корпуса АВРОРА с пластинами серии Auromill 290 — обеспечивают угол в плане равный 90°

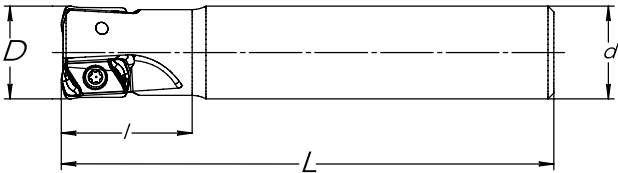
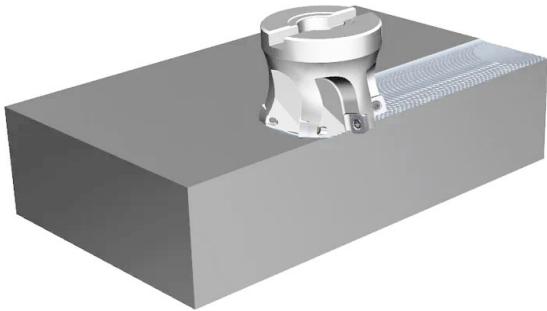


LNMU – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 590

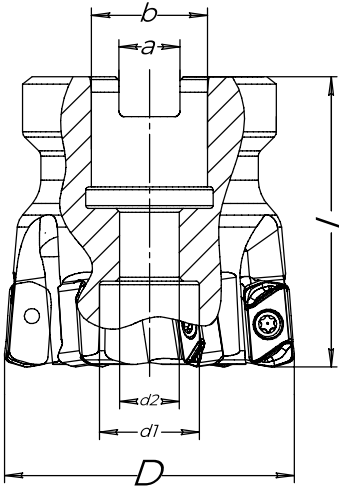


- Группа корпусов фрез, используется с высокой подачей
- Для обработки поверхностей и карманов
- Использовать только с фрезерными пластинами Auromill 590



Концевые фрезы

Артикул	Обозначение	D	d	Z	L	l	винт	отвёртка
2700000116	LN0303-EM-16-Z2-85	16	16	2	85	25	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000118	LN0303-EM-20-Z3-85	20	20	3	85	25	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000120	LN0303-EM-25-Z4-95	25	25	4	95	25	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000122	LN0303-EM-32-Z5-95	32	32	5	95	25	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000126	LN0303-EM-16-Z2-150	16	16	2	150	70	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000128	LN0303-EM-20-Z3-150	20	20	3	150	70	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000130	LN0303-EM-25-Z4-150	25	25	4	150	70	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000282	LN0303-EM-32-Z5-200	32	32	5	200	95	TORX-M2.5-LS	TP8



Торцевые фрезы

Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	винт	отвёртка
2700000124	LN0303-FM-40-Z6-16	40	13.8	8.2	6	40	8.4	16	TORX-M2.5-LS	TP8
2700000280	LN0303-FM-50-Z7-22	50	18	11	7	50	10.4	22	TORX-M2.5-LS	TP8

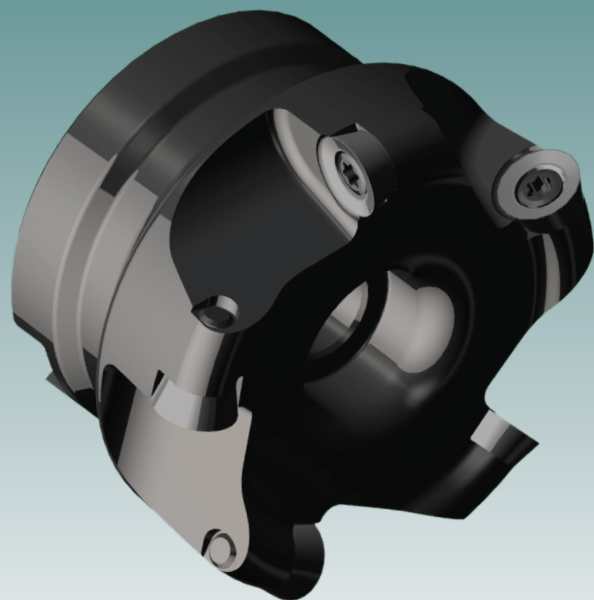
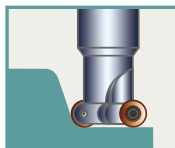
Пластины: стр. 028 – 031

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отвёрткой и смазкой

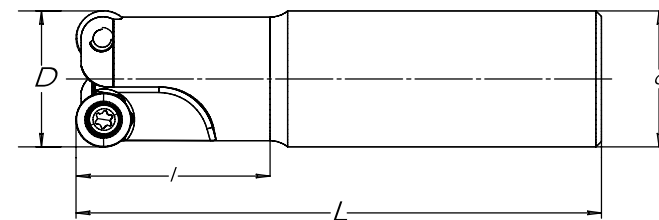
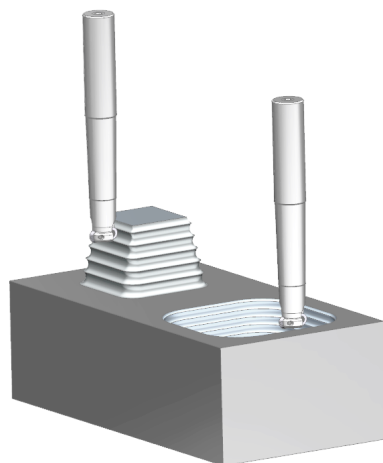


RDMT – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 910

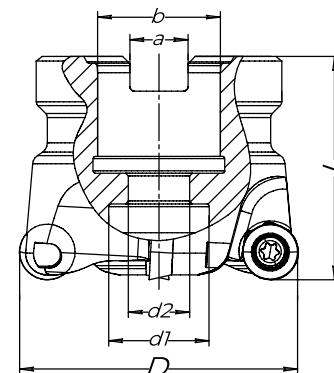


- Серия корпусов фрез и пластин используются для профильного фрезерования, обработки плоскостей и карманов
- Работа с малыми глубинами резания
- Допускается работа с повышенными подачами
- Для достижения максимальной производительности использовать с пластинами AutoMill 910
- При обработке глубоких карманов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



Концевые фрезы

Артикул	Обозначение	D	d	Z	L	l	винт	отвёртка
2700000140	RD10T3-EM-25-Z2-95	25	25	2	95	35	TORX-M4.0-LS	T15
2700000142	RD10T3-EM-32-Z3-95	32	32	3	95	35	TORX-M4.0-LS	T15
2700000154	RD10T3-EM-25-Z2-200	25	25	2	200	95	TORX-M4.0-LS	T15
2700000156	RD10T3-EM-32-Z3-200	32	32	3	200	95	TORX-M4.0-LS	T15
2700000145	RD1204-EM-32-Z3-95	32	32	3	95	35	TORX-M4.0-LS	T15



Торцевые фрезы

Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	винт	отвёртка
2700000138	RD10T3-FM-40-Z3-16	40	13.8	8.2	3	40	8.4	16	TORX-M4.0-LS	T15
2700000228	RD10T3-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22	TORX-M4.0-LS	T15
2700000230	RD10T3-FM-63-Z5-22	63	18	2	5	40	10.4	22	TORX-M4.0-LS	T15
2700000232	RD10T3-FM-80-Z7-27	80	38.2	-	7	50	12.4	27	TORX-M4.0-LS	T15
2700000144	RD1204-FM-40-Z3-16	40	13.8	8.2	3	40	8.4	16	TORX-M4.0-LS	T15
2700000146	RD1204-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22	TORX-M4.0-LS	T15
2700000148	RD1204-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22	TORX-M4.0-LS	T15
2700000150	RD1204-FM-80-Z6-27	80	38.2	-	6	50	12.4	27	TORX-M4.0-LS	T15
2700000284	RD1204-FM-100-Z7-32	100	46	-	7	50	12.4	32	TORX-M4.0-LS	T15
2700000286	RD1204-FM-125-Z9-40	125	56	-	9	63	16.4	40	TORX-M4.0-LS	T15

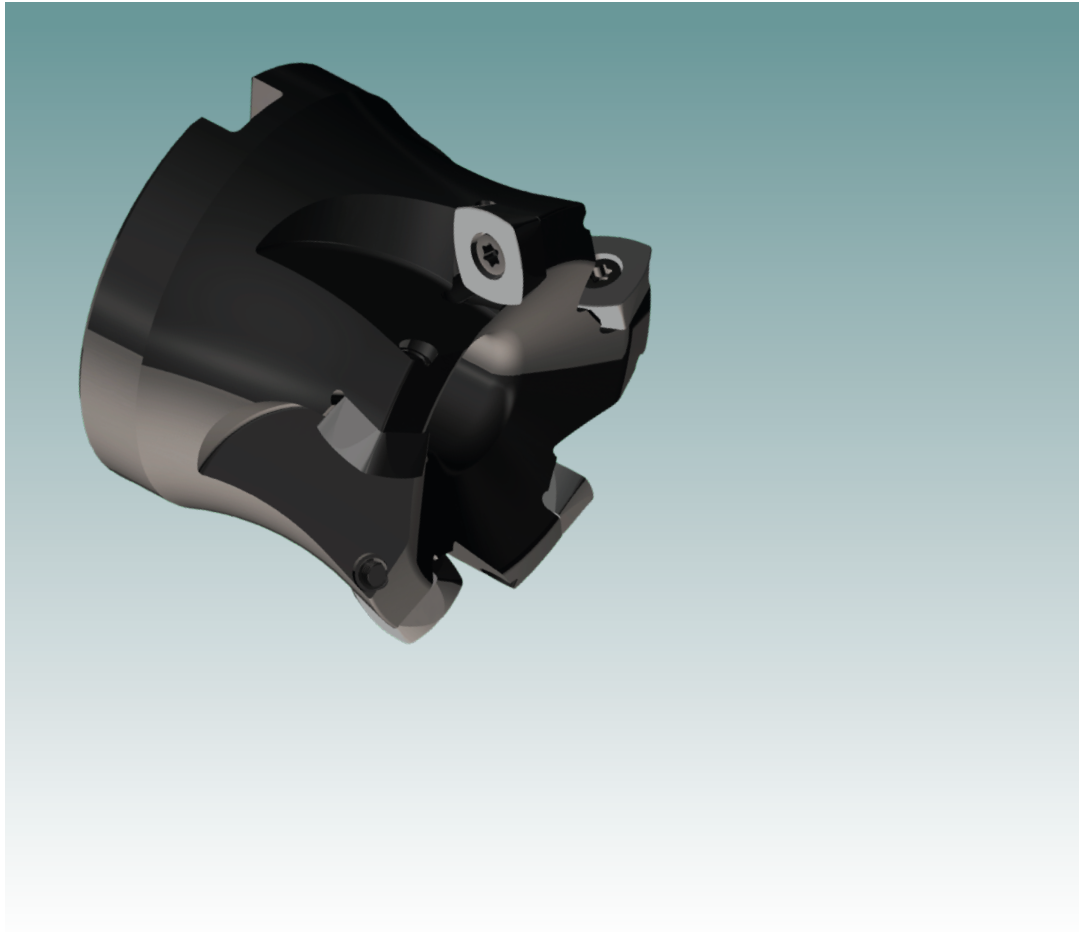
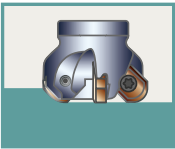
Пластины: стр. 032 – 035

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отвёрткой и смазкой

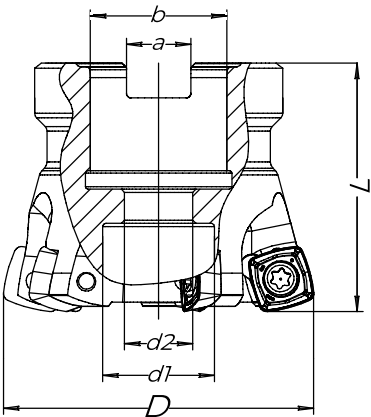
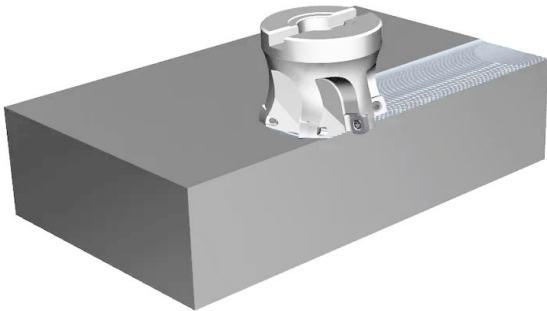


SDMT – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 560



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



Торцевые фрезы

Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	винт	отвёртка
2700000166	SD09T3-FM-50-Z5-22	50	18	11	5	40	10.4	22	TORX-M4.0-LS	T15
2700000168	SD09T3-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22	TORX-M4.0-LS	T15
2700000170	SD09T3-FM-80-Z7-27	80	38,2	-	7	50	12.4	27	TORX-M4.0-LS	T15
2700000172	SD1205-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22	TORX-M4.0-LS	T15
2700000174	SD1205-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22	TORX-M4.0-LS	T15
2700000176	SD1205-FM-80-Z6-27	80	38,2	-	6	50	12.4	27	TORX-M4.0-LS	T15

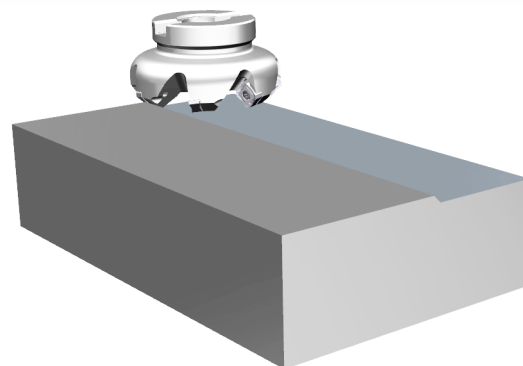
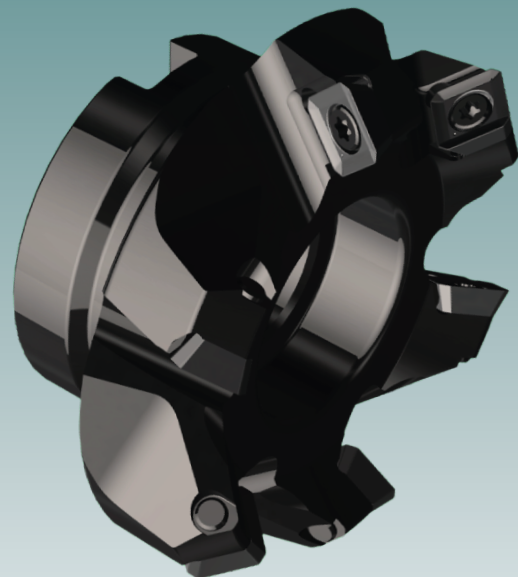
Пластины: стр. 040 – 042

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отвёрткой и смазкой

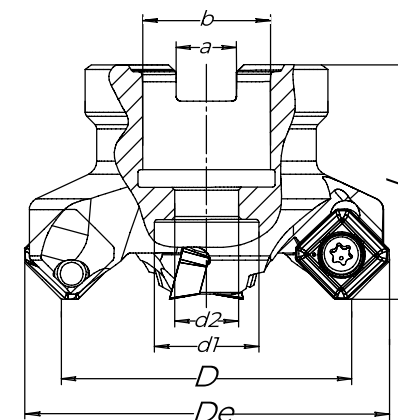


SEKT – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 445



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



Торцевые фрезы

Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	De	винт	отвёртка
2700000188	SE12T3-FM-40-Z3-22	40	18	11	3	40	10.4	22	53	TORX-M3.5-LS	T15
2700000190	SE12T3-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22	63	TORX-M3.5-LS	T15
2700000192	SE12T3-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22	76	TORX-M3.5-LS	T15
2700000194	SE12T3-FM-80-Z6-27	80	38,2	-	6	50	12.4	27	93	TORX-M3.5-LS	T15
2700000196	SE12T3-FM-100-Z7-32	100	46	-	7	50	14.4	32	113	TORX-M3.5-LS	T15
2700000198	SE12T3-FM-125-Z8-40	125	56	-	8	63	16.4	40	138	TORX-M3.5-LS	T15
2700000258	SE12T3-FM-160-Z10-40	160	90	-	10	63	16.4	40	174	TORX-M3.5-LS	T15
2700000189	SE1204-FM-40-Z3-22	40	18	11	3	40	10.4	22	53	TORX-M5.0-LS	T20
2700000178	SE1204-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22	63	TORX-M5.0-LS	T20
2700000180	SE1204-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22	76	TORX-M5.0-LS	T20
2700000182	SE1204-FM-80-Z6-27	80	38,2	-	6	50	12.4	27	93	TORX-M5.0-LS	T20
2700000184	SE1204-FM-100-Z7-32	100	46	-	7	50	14.4	32	113	TORX-M5.0-LS	T20
2700000186	SE1204-FM-125-Z8-40	125	56	-	8	63	16.4	40	138	TORX-M5.0-LS	T20
2700000290	SE1204-FM-160-Z10-40	160	90	-	10	63	16.4	40	173	TORX-M5.0-LS	T20

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

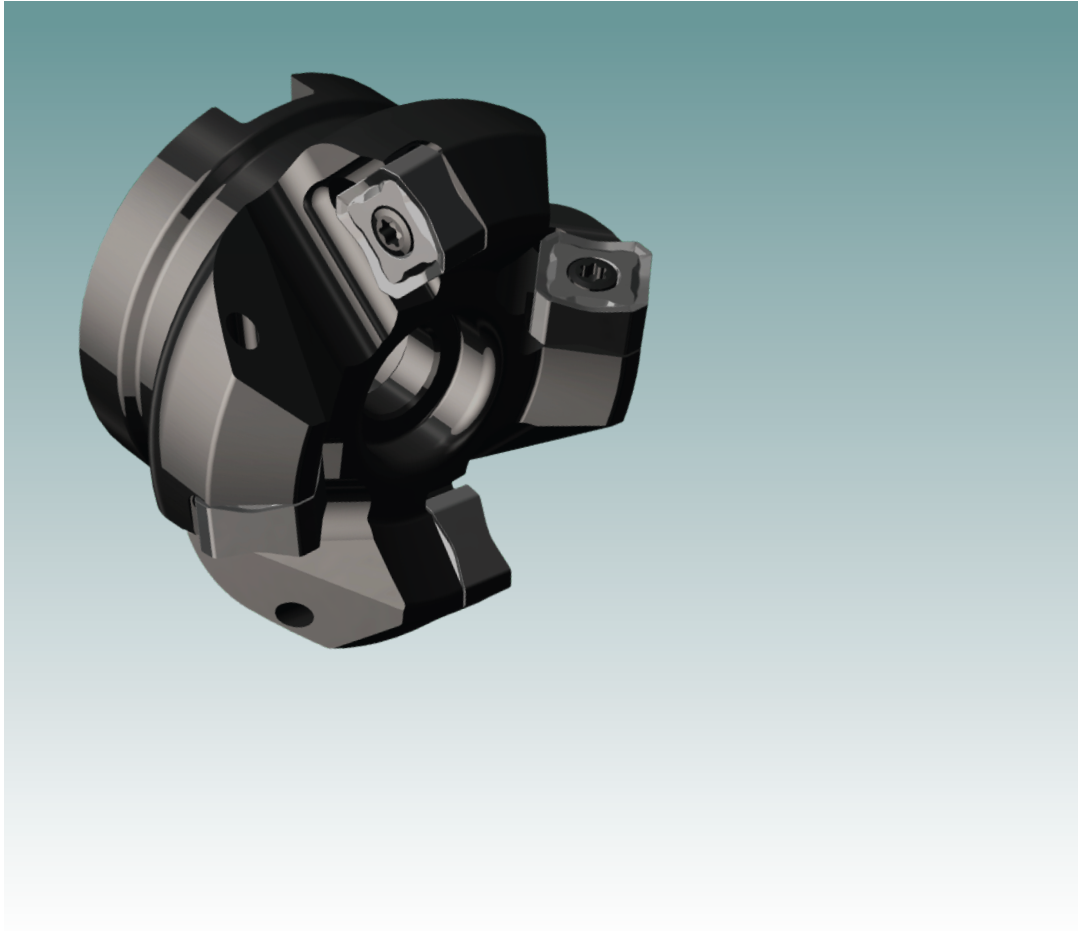
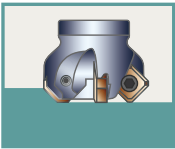
Пластины: стр. 046 – 052

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отвёрткой и смазкой

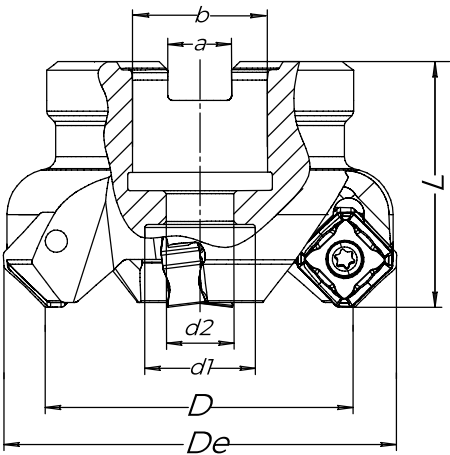
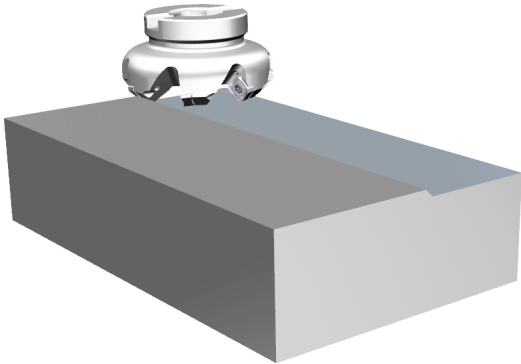


SNMX – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 845



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



Торцевые фрезы

Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	De	винт	отвёртка
2700000212	SN1206-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22	63	TORX-M4.0-LS	T15
2700000214	SN1206-FM-63-Z6-22	63	18	11	6	40	10.4	22	76	TORX-M4.0-LS	T15
2700000216	SN1206-FM-80-Z7-27	80	38,2	-	7	50	12.4	27	93	TORX-M4.0-LS	T15
2700000218	SN1206-FM-100-Z7-32	100	46	-	7	50	14.4	32	113	TORX-M4.0-LS	T15
2700000220	SN1206-FM-125-Z9-40	125	56	-	9	63	16.4	40	138	TORX-M4.0-LS	T15
2700000278	SN1206-FM-160-Z10-40	160	90	-	10	63	16.4	40	174	TORX-M4.0-LS	T15

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

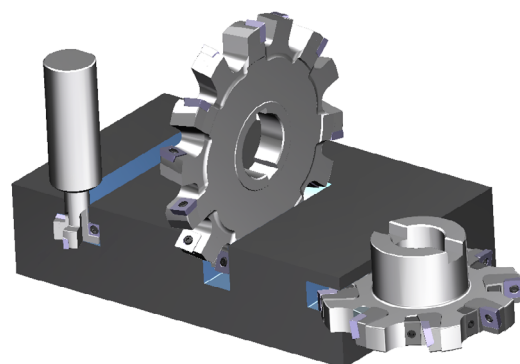
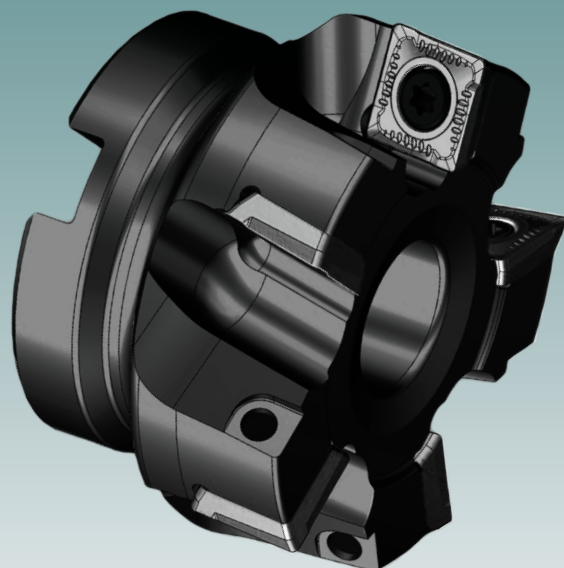
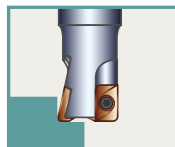
* Корпуса комплектуются запасным винтом, отвёрткой и смазкой

Пластины: стр. 054 – 056

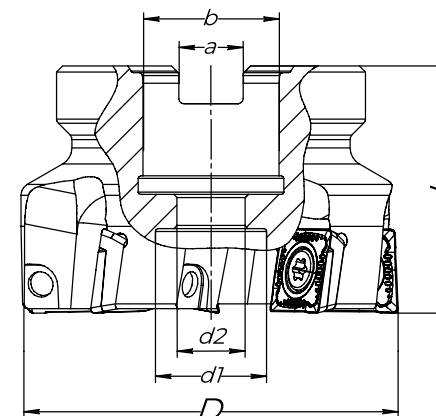


SPMT – КОРПУСА ФРЕЗ

AUROMILL 490



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



Торцевые фрезы

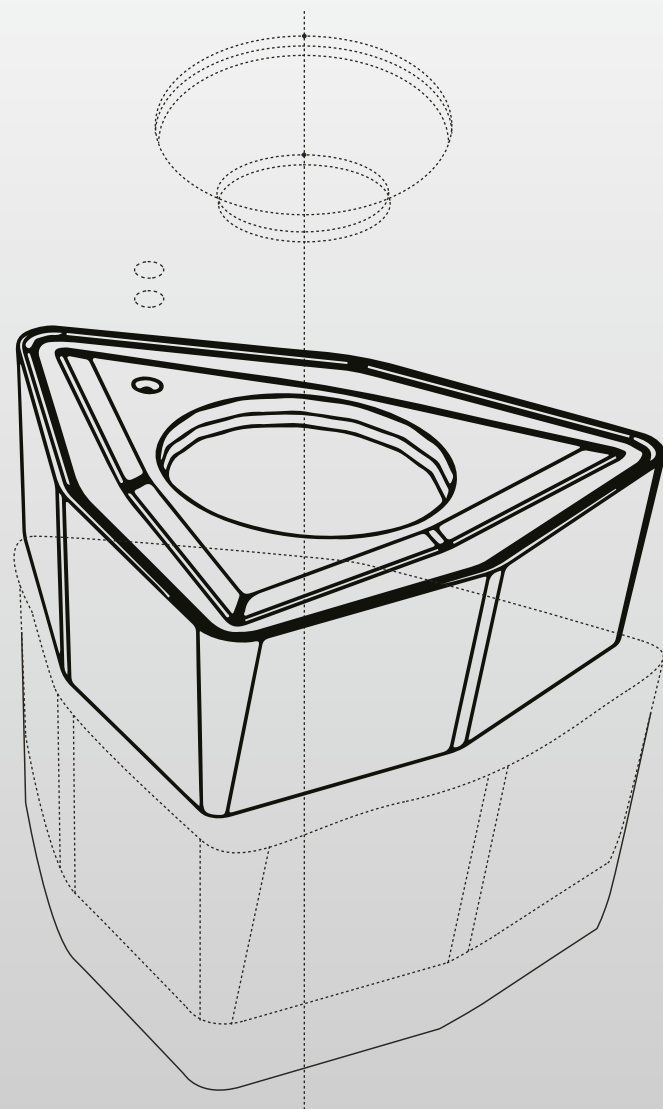
Артикул	Обозначение	D	d1	d2	Z	L	a	b	винт	отвёртка
2700000200	SP09T3-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22	TORX-M3.5-LS	T15
2700000202	SP09T3-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22	TORX-M3.5-LS	T15
2700000204	SP09T3-FM-80-Z6-27	80	38,2	-	6	50	12.4	27	TORX-M3.5-LS	T15
2700000206	SP1204-FM-50-Z4-22	50	18	11	4	40	10.4	22	TORX-M4.0-LS	T15
2700000208	SP1204-FM-63-Z5-22	63	18	11	5	40	10.4	22	TORX-M4.0-LS	T15
2700000210	SP1204-FM-80-Z6-27	80	38,2	-	6	50	12.4	27	TORX-M4.0-LS	T15

Пластины: стр. 058 – 060

* Корпуса комплектуются запасным винтом, отвёрткой и смазкой



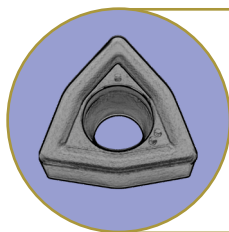
СВЕРЛЕНИЕ



SPMG _____ 090

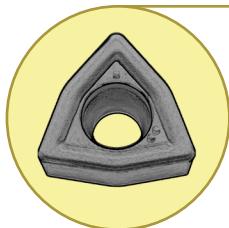
WCMX _____ 094

Руководство по выбору



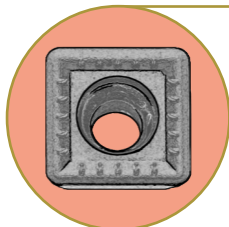
ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ

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



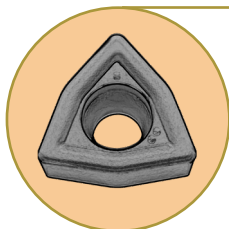
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

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



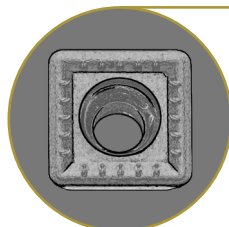
ЧУГУН

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



АВИАЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ

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

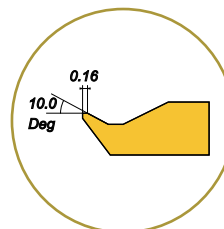


МАТЕРИАЛЫ ВЫСОКОЙ ТВЁРДОСТИ

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

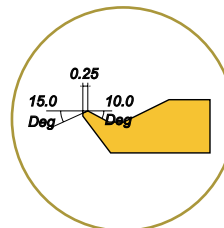
Техническая информация

СТРУЖКОЛОМЫ



PM

- Острый стружколом, обеспечивает "мягкое" резание



PR

- Прочный стружколом для черновой обработки или для нестабильных условий сверления

СПЛАВЫ

AG 1330

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

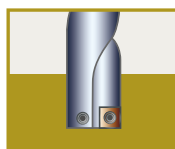
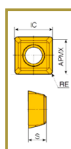


За последние 10 лет специалисты компании АВРОРА разработали уникальную и запатентованную группу PVD-покрытий.

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

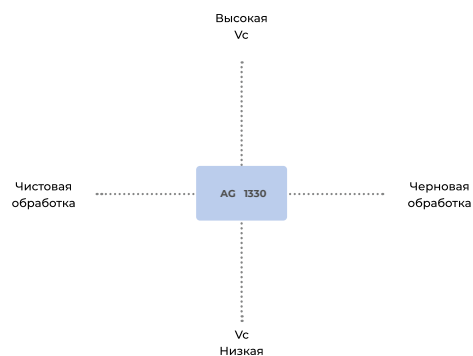
Артикул	Обозначение	IC	RE	S
3100000002	SPMG 050204 PM AG1330	5.0	0.40	2.37
3100000004	SPMG 050204 PR AG1330	5.0	0.40	2.37
3100000006	SPMG 060204 PM AG1330	6.0	0.40	2.38
3100000008	SPMG 060204 PR AG1330	6.0	0.40	2.38
3100000010	SPMG 07T308 PM AG1330	7.94	0.80	3.97
3100000012	SPMG 07T308 PR AG1330	7.94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

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



SPMG 050204 PM AG1330	SPMG 060204 PR AG1330	Первый выбор SPMG 07T308 PM AG1330	SPMG 090408 PM AG1330	SPMG 090408 PR AG1330
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PM		• Получистовой стружколом для широкой области применения • Первый выбор при всех условиях • Рекомендованная подача 0.05-0.13 мм/об
PR		• Для обработки в средних и тяжелых условиях • Первый выбор для агрессивного и тяжелого сверления • Рекомендованная подача 0.09-0.18 мм/об

SPMG 050204 PM AG1330

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,04 - 0,11	80 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,04 - 0,09	80 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,04 - 0,07	80 - 150

M	f_n	V_c
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,09	80 - 170
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,07	80 - 140

K	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,04 - 0,11	80 - 170
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,04 - 0,11	80 - 150

SPMG 050204 PR AG1330

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,14	80 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,12	80 - 170
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,1	80 - 150

M	f_n	V_c
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,12	80 - 170
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,08 - 0,1	80 - 140

K	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,08 - 0,14	80 - 170
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,08 - 0,14	80 - 150

SPMG 060204 PM AG1330

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,04 - 0,11	80 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,04 - 0,09	80 - 170
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,04 - 0,07	80 - 150

M	f_n	V_c
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,09	80 - 170
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,07	80 - 140

K	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,04 - 0,11	80 - 170
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,04 - 0,11	80 - 150

SPMG 060204 PR AG1330

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,18	80 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,16	80 - 170
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,14	80 - 150

M	f_n	V_c
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,16	80 - 170
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,14	80 - 140

K	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,18	80 - 170
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,18	80 - 150



SPMG 07T308 PM AG1330

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,05 - 0,12	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,05 - 0,1	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,05 - 0,08	90 - 170

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,1	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,08	80 - 145

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,05 - 0,12	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,05 - 0,12	110 - 170

SPMG 07T308 PR AG1330

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,24	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,22	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,2	90 - 170

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,22	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,2	80 - 145

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,24	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,24	110 - 170

SPMG 110408 PM AG1330

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,16	80 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,14	80 - 170
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,12	80 - 150

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,09 - 0,14	80 - 170
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,09 - 0,12	80 - 140

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,16	80 - 170
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,16	80 - 150

SPMG 110408 PR AG1330

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,2 - 0,28	80 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,2 - 0,26	80 - 170
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,2 - 0,24	80 - 150

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,22 - 0,26	80 - 170
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,22 - 0,24	80 - 140

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,2 - 0,28	80 - 170
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,2 - 0,28	80 - 150

SPMG 090408 PM AG1330

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,06 - 0,13	80 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,06 - 0,11	80 - 170
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,06 - 0,09	80 - 150

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,08 - 0,11	80 - 170
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,08 - 0,09	80 - 140

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,06 - 0,13	80 - 170
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,06 - 0,13	80 - 150

SPMG 090408 PR AG1330

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,24	80 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	80 - 170
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	80 - 150

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,22	80 - 170
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,2	80 - 140

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,24	80 - 170
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,24	80 - 150

SPMG 140512 PM AG1330

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,2	80 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,18	80 - 170
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,16	80 - 150

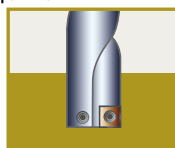
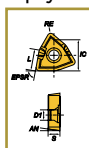
M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,18	80 - 170
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,16	80 - 140

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,2	80 - 170
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,2	80 - 150



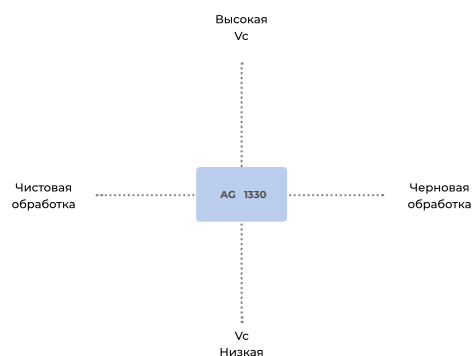
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
3100000024	WCMX 030208 PM AG1330	5.56	3.50	0.80	2.38
3100000026	WCMX 040208 PM AG1330	6.35	4.30	0.80	2.38
3100000028	WCMX 050308 PM AG1330	7.94	5.40	0.80	3.52
3100000030	WCMX 06T308 PM AG1330	9.52	6.50	0.80	3.97
3100000032	WCMX 080412 PM AG1330	12.70	8.70	1.20	4.76

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



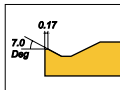
WCMX 030208 PM AG1330	WCMX 040208 PM AG1330	WCMX 050308 PM AG1330	Первый выбор WCMX 06T308 PM AG1330	WCMX 080412 PM AG1330
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PM



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

WCMX 030208 PM AG1330

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,04 - 0,11	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,04 - 0,9	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,04 - 0,7	90 - 170

M	f_n	V_c
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,09	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,07	80 - 145

K	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,04 - 0,11	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,04 - 0,11	110 - 170

WCMX 040208 PM AG1330

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,04 - 0,11	110 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,04 - 0,9	110 - 190
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,04 - 0,7	90 - 170

M	f_n	V_c
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,06 - 0,09	110 - 175
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,06 - 0,07	80 - 145

K	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,04 - 0,11	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,04 - 0,11	110 - 170

WCMX 050308 PM AG1330

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,05 - 0,12	80 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,05 - 0,1	80 - 170
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,05 - 0,08	80 - 150

M	f_n	V_c
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,1	80 - 170
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,08	80 - 140

K	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,05 - 0,12	80 - 170
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,05 - 0,12	80 - 150

WCMX 06T308 PM AG1330

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,06 - 0,13	80 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,06 - 0,11	80 - 170
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,06 - 0,09	80 - 150

M	f_n	V_c
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,08 - 0,11	80 - 170
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,08 - 0,09	80 - 140

K	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,06 - 0,13	80 - 170
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,06 - 0,13	80 - 150



WCMX 080412 PM AG1330

P

f_n

V_c

СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,16	80 - 190
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,14	80 - 170
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,12	80 - 150

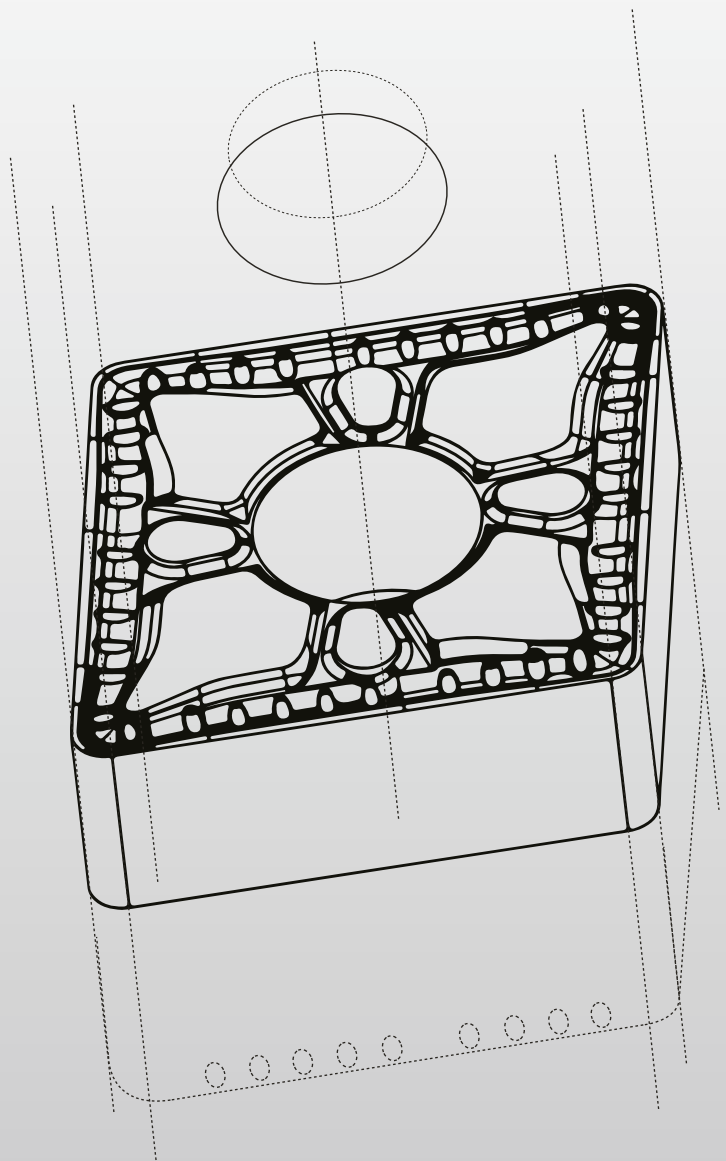
M

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,09 - 0,14	80 - 170
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,09 - 0,12	80 - 140

K

ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,16	80 - 170
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,16	80 - 150





CCMT	////	112
CNGG	////	118
CNMA	////	120
CNMG	////	122
DCGT	////	134
DCMT	////	136
DNMG	////	140
SCMT	////	146
SNMG	////	148
TCMT	////	150
TNGG	////	156
TNMA	////	158
TNMG	////	160
VBMT	////	170
VCGT	////	174
VCMT	////	176
VNGG	////	180
VNMG	////	182
WNGG	////	184
WNMA	////	186
WNMG	////	188

Система обозначения сменных пластин (ISO)

МЕТРИЧЕСКАЯ : В СООТВЕТСТВИИ С ISO 1832

CNMG 120408 PM AG1110

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

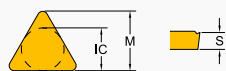
ФОРМА 1

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

КЛАСС ДОПУСКА 3

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

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



ЗАДНИЙ УГОЛ (AN) 2

N	Без заднего угла	
B	Задний угол 5°	
C	Задний угол 7°	
P	Задний угол 11°	
D	Задний угол 15°	
E	Задний угол 20°	
F	Задний угол 25°	
O	Специальный	

КРЕПЛЕНИЕ И СТРУЖКОЛОМ 4

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

8	PM	9	AG1110
Геометрия стружколома	Сплав		

РАЗМЕР ПЛАСТИНЫ 5

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

ТОЛЩИНА ПЛАСТИНЫ (S) 6

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



СТРУЖКОЛОМ 8

Смотрите стр. 106-107

РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ (RE) 7

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

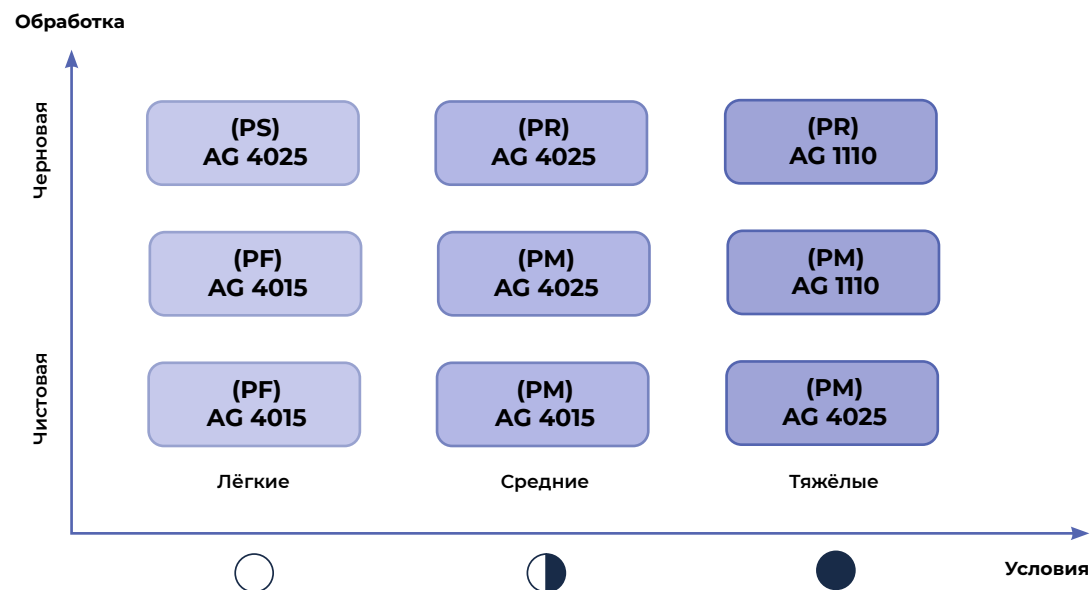


СПЛАВ 9

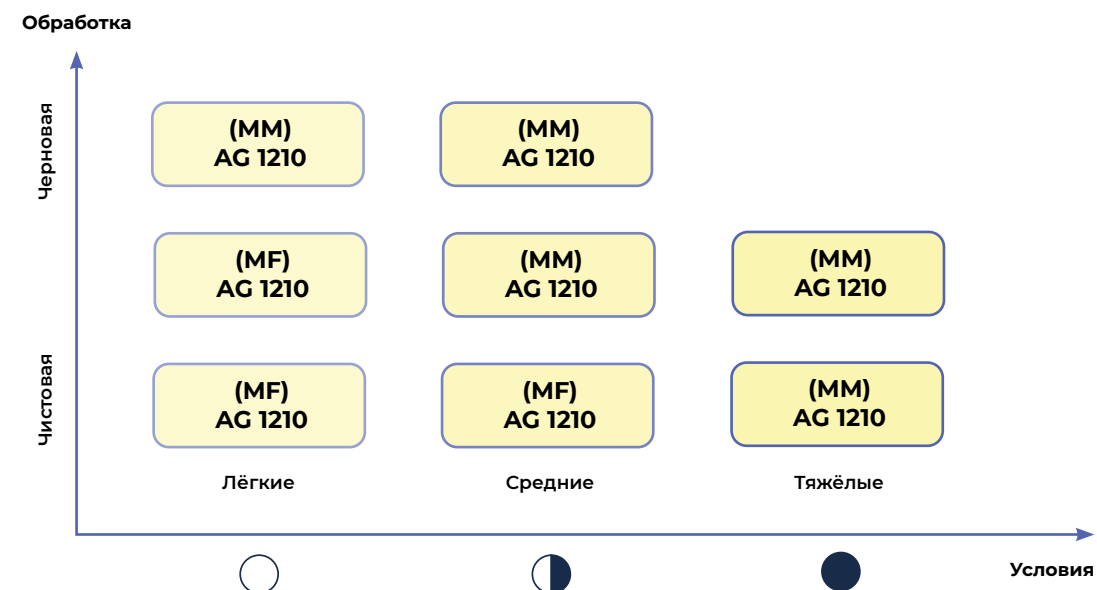
Смотрите стр. 104-105

Точение - выбор сплава и стружколома

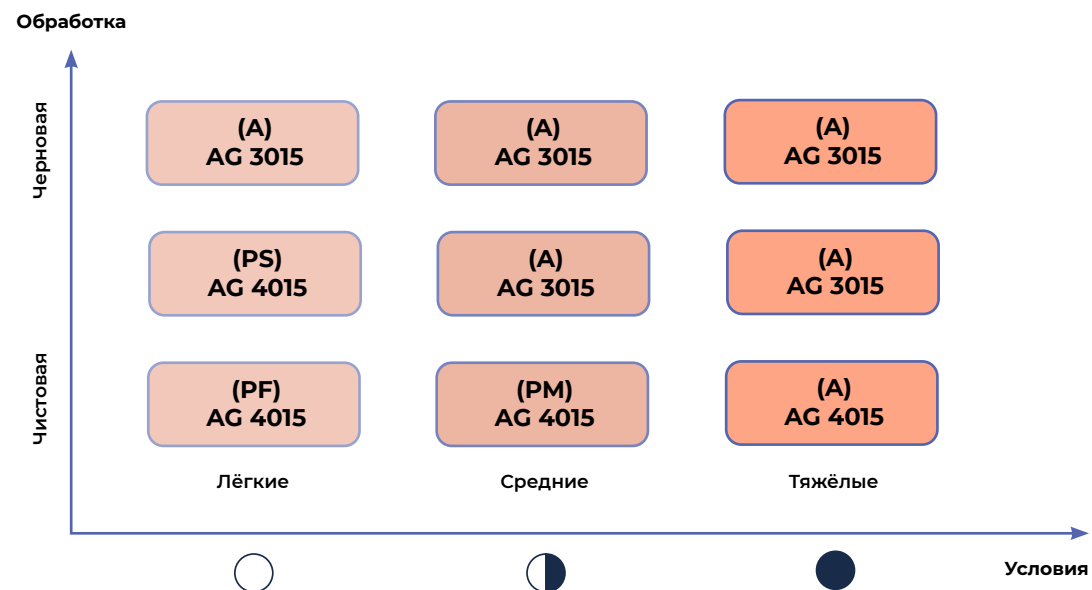
ISO (P) – СТАЛЬ



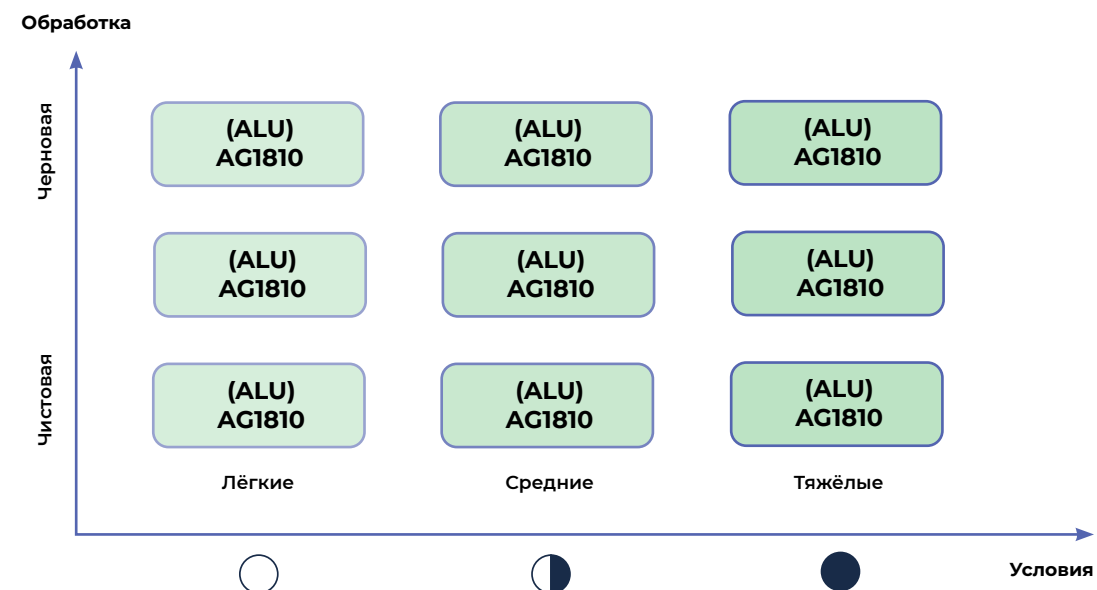
ISO (M) – НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ



ISO (K) – ЧУГУН



ISO (N) – АЛЮМИНИЙ – ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ



Сплавы PVD

AG 1110

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

P M K S H

AG 1210

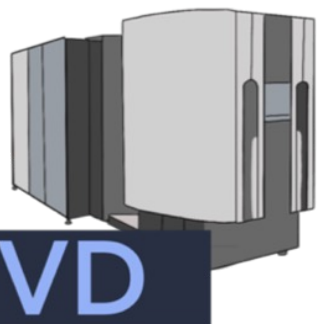
- Сплав для обработки НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ
- Субмикронный сплав с PVD покрытием

M S

AG 1810

- Сплав для обработки АЛЮМИНИЯ
- Субмикронный сплав с PVD покрытием

N



PVD

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

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

Сплавы CVD

AG 4015

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

P M K

AG 4025

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

P M K

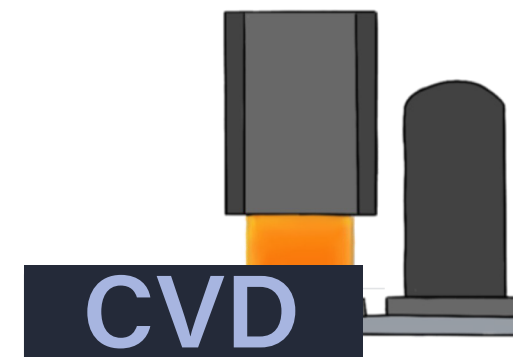
AG 3015

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

K

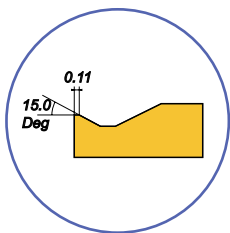
Компания АВРОРА, используя новейшие технологии CVD, разработала группу «лучших в своем классе» покрытий.

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



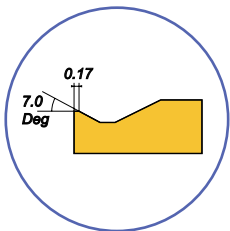
CVD

Стружколомы



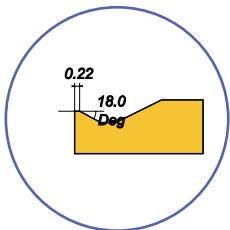
PF / PP

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



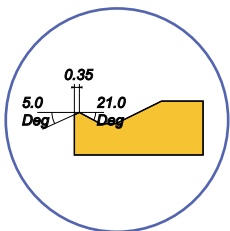
PM

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



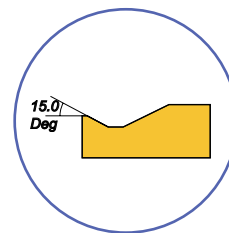
PS

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



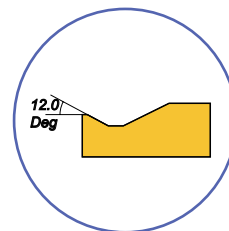
PR

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



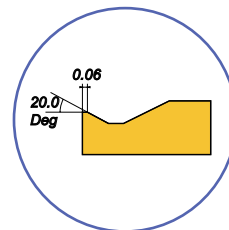
ALU

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



MF

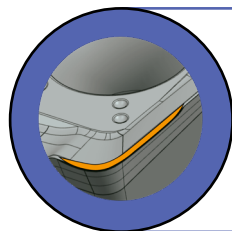
- Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей стали
- Для чистовой обработки
- Для обработки вязких материалов
- Хорошее стружкодробление на подачах от f_n : 0.10 мм/об



MM

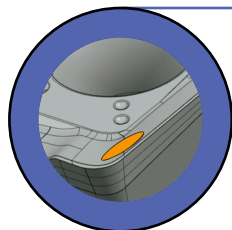
- Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей стали
- Первый выбор для обработки нержавеющей стали
- Для обработки вязких и труднообрабатываемых материалов
- Хорошее стружкодробление на подачах от f_n : 0.14 мм/об

Виды износа



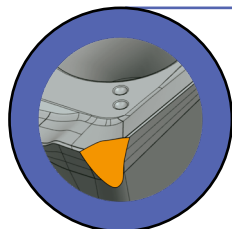
ИЗНОС ПО ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

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



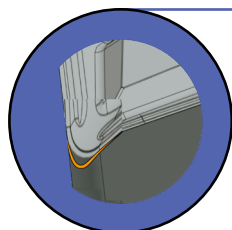
ЛУНКООБРАЗОВАНИЕ

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



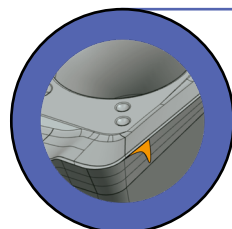
РАЗРУШЕНИЕ КРОМКИ

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



ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ

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



ОБРАЗОВАНИЕ НАСЕЧЕК

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

Способы их предотвращения

ИЗНОС ПО ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ

- Это желательный тип износа
- Заменить сплав на AG 4015

ЛУНКООБРАЗОВАНИЕ

- Заменить используемый сплав на сплав с CVD покрытием AG 4025

РАЗРУШЕНИЕ КРОМКИ

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

ПЛАСТИЧЕСКАЯ ДЕФОРМАЦИЯ

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

ОБРАЗОВАНИЕ НАСЕЧЕК

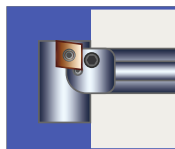
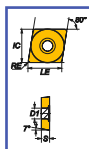
- Заменить стружколом на специализированный для обработки нержавеющей стали MM, MF
- Неблагоприятные условия обработки - заменить на сплав AG 1210
- Использовать обработку с переменной глубиной резания

ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ



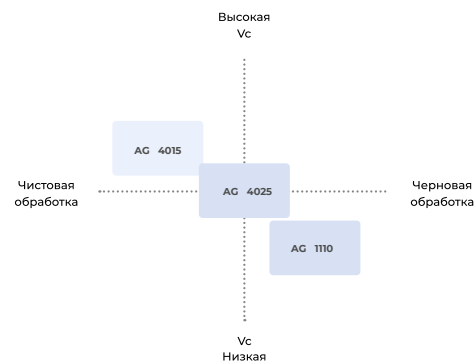
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000002	CCMT 060204 PF AG1110	6.35	6.35	0.40	2.38
5100000005	CCMT 09T304 PM AG4015	9.53	9.53	0.40	3.97
5100000006	CCMT 09T304 PM AG4025	9.53	9.53	0.40	3.97
5100000004	CCMT 09T304 PM AG1110	9.53	9.53	0.40	3.97
5100000009	CCMT 09T308 PM AG4015	9.53	9.53	0.80	3.97
5100000010	CCMT 09T308 PM AG4025	9.53	9.53	0.80	3.97
5100000008	CCMT 09T308 PM AG1110	9.53	9.53	0.80	3.97
5100000014	CCMT 120404 PM AG4025	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000012	CCMT 120404 PM AG1110	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000018	CCMT 120408 PM AG4015	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000020	CCMT 120408 PM AG4025	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000016	CCMT 120408 PM AG1110	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000024	CCMT 120412 PM AG4025	12.70	12.70	1.20	4.76
5100000022	CCMT 120412 PM AG1110	12.70	12.70	1.20	4.76

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



CCMT 060204 PF AG1110	CCMT 09T304 PM AG4015	Первый выбор CCMT 09T308 PM AG1110	CCMT 120412 PM AG4025	CCMT 120412 PM AG1110
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

CCMT 060204 PF AG1110

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,21	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,18	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,16	80 - 150

M

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,18	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,16	80 - 130

K

ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,24	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,22	80 - 160

S

ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 1,0

CCMT 09T304 PM AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	120 - 250

M

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,22	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,19	120 - 220

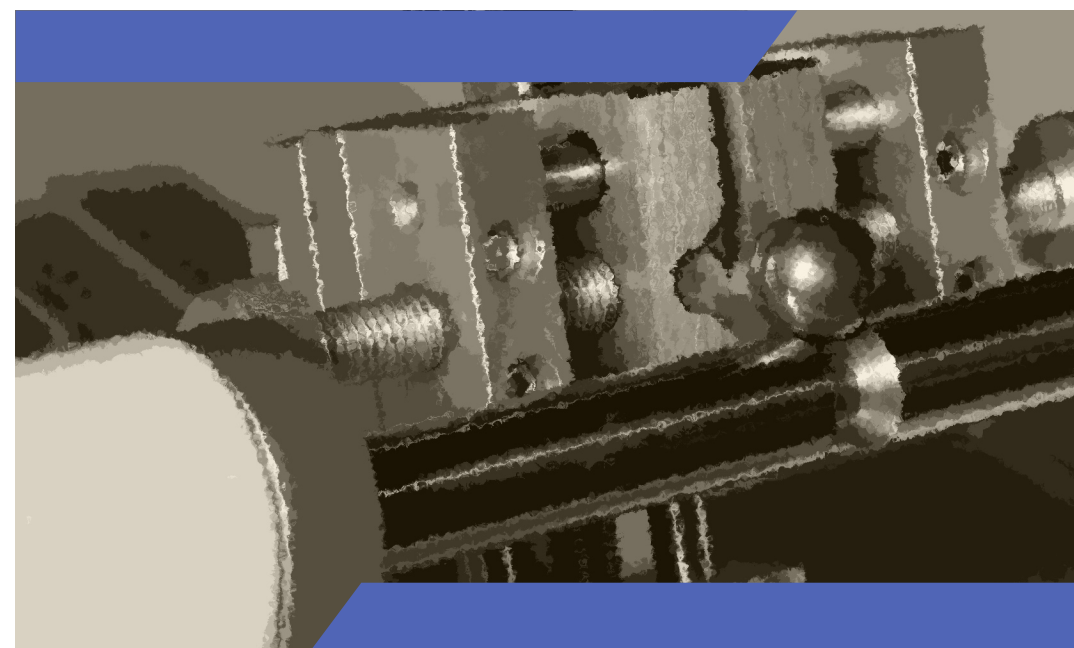
K

ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,25	120 - 220

S

ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,0



CCMT 09T304 PM AG4025

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

CCMT 09T304 PM AG1110

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

CCMT 09T308 PM AG4025

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,2	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,15 - 0,17	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,25	120 - 220
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0		

CCMT 09T308 PM AG1110

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,22	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,2	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,26	80 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,14 - 0,22	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,14 - 0,22	35 - 55
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0		



CCMT 120404 PM AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,2	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,15 - 0,17	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,25	120 - 220
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,0		

CCMT 120404 PM AG1110

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

CCMT 120408 PM AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,25	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,22	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,2	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,22	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,19	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,28	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,25	120 - 220
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0		

CCMT 120408 PM AG4025

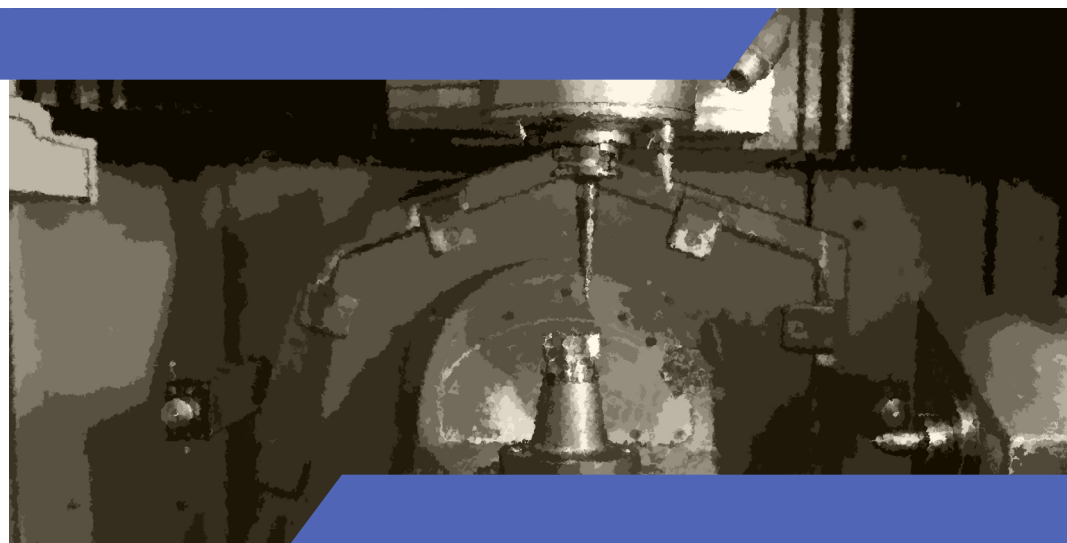
P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,28	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,26	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		

CCMT 120408 PM AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,28	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,34	80 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		

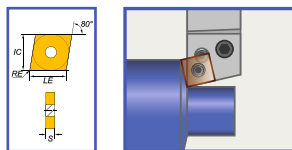
CCMT 120412 PM AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,28	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,18	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,8 - 4,0		



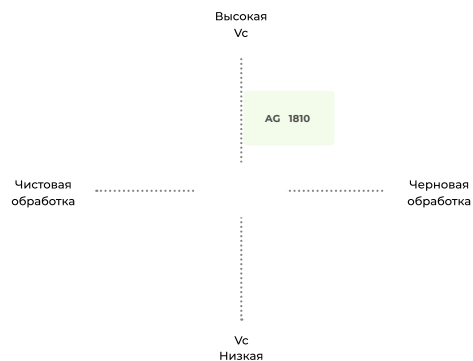
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000402	CNMG 120402 ALU AG1810	12.70	12.00	0.20	4.76
5100000026	CNMG 120404 ALU AG1810	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000028	CNMG 120408 ALU AG1810	12.70	12.70	0.80	4.76

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

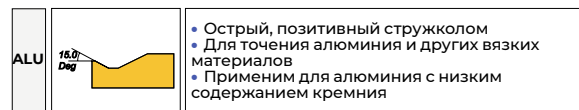


		Первый выбор		
CNMG 120402 ALU AG1810		CNMG 120404 ALU AG1810	CNMG 120408 ALU AG1810	
				
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



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

CNMG 120402 ALU AG1810

N	f_n	V_c
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,06 - 0,22	200 - 600
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,1	1,6

CNMG 120404 ALU AG1810

N	f_n	V_c
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,06 - 0,22	200 - 600
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	2,0

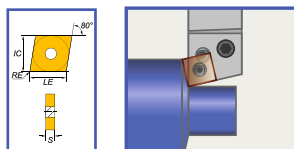
CNMG 120408 ALU AG1810

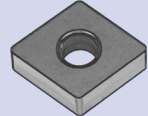
N	f_n	V_c
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,35	200 - 600
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,6	4,0



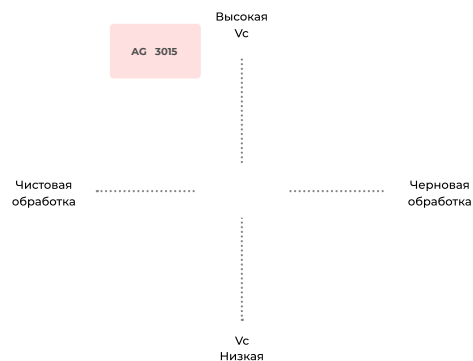
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000404	CNMA 120404 AG3015	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000406	CNMA 120408 AG3015	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000408	CNMA 120412 AG3015	12.70	12.70	1.20	4.76

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

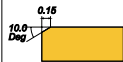


Первый выбор				
CNMA 120404 AG3015 		CNMA 120408 AG3015 		CNMA 120412 AG3015 
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

CNMA 120404 AG3015

К	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	200 - 350
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	200 - 320
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	6,0

CNMA 120408 AG3015

К	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	200 - 350
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	200 - 320
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	6,0

CNMA 120412 AG3015

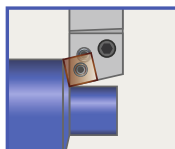
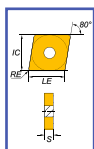
К	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	200 - 350
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	200 - 320
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,7	6,0



РАДИУС 0.4

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000042	CNMG 120404 PF AG4015	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000044	CNMG 120404 PF AG4025	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000048	CNMG 120404 PF AG1110	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000046	CNMG 120404 MF AG1210	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000050	CNMG 120404 PM AG4015	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000052	CNMG 120404 PM AG4025	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000054	CNMG 120404 PM AG1110	12.70	12.70	0.40	4.76

- Группа негативных пластин с углом при вершине 80°
- 4 режущие кромки
- Пластины имеют широкую линейку сплавов с CVD и PVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ



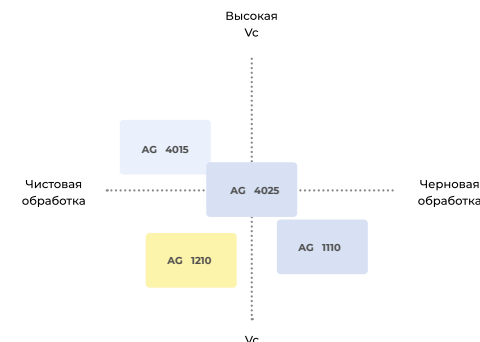
РАДИУС 0.8

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000056	CNMG 120408 PF AG4015	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000058	CNMG 120408 PF AG4025	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000060	CNMG 120408 PF AG1110	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000070	CNMG 120408 MF AG1210	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000076	CNMG 120408 PM AG4015	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000064	CNMG 120408 PM AG4025	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000074	CNMG 120408 PM AG1110	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000072	CNMG 120408 MM AG1210	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000080	CNMG 120408 PS AG4015	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000082	CNMG 120408 PS AG4025	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000066	CNMG 120408 PR AG4025	12.70	12.70	0.80	4.76

РАДИУС 1.2

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000084	CNMG 120412 PM AG4025	12.70	12.70	1.20	4.76
5100000092	CNMG 120412 PS AG4015	12.70	12.70	1.20	4.76
5100000096	CNMG 120412 PS AG4025	12.70	12.70	1.20	4.76
5100000088	CNMG 120412 PR AG4025	12.70	12.70	1.20	4.76

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

PF		• Острая режущая кромка • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов и нержавеющей стали • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.12 мм/об
PM		• Стружколом для получистовой обработки общего применения • Первый выбор при непрерывном и небольшом прерывистом резании • Острая геометрия обеспечивает «мягкое» резание • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.18 мм/об
PS		• Стружколом для полужирной обработки общего применения • Первый выбор для нестабильной обработки и средними нагрузками • Усиленный стружколом обладает высокой ударопрочностью • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.25 мм/об
PR		• Стружколом для черновой обработки • Первый выбор для работы в неблагоприятных условиях • Прочная геометрия, усиленный стружколом и режущая кромка • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.35 мм/об

P

M

K

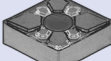
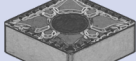
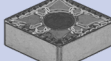
MF		• Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей стали • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.10 мм/об
MM		• Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей стали • Первый выбор для обработки нержавеющей стали и труднообрабатываемых материалов • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.14 мм/об

M

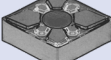
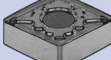
S



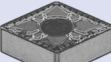
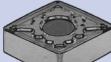
РАДИУС 0.4

CNMG 120404 PF AG4015	CNMG 120404 PF AG4025	Первый выбор CNMG 120404 PM AG4015	CNMG 120404 PM AG4025	CNMG 120404 PM AG1110
				
				
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

РАДИУС 0.8

CNMG 120408 PF AG4015	CNMG 120408 PF AG4025	Первый выбор CNMG 120408 PM AG4015	CNMG 120408 PS AG4025	CNMG 120408 PR AG4025
				
				
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

РАДИУС 1.2

	CNMG 120412 PM AG4025	Первый выбор CNMG 120412 PS AG4015	CNMG 120412 PS AG4025	CNMG 120412 PR AG4025
				
				
		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

CNMG 120404 PF AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	200 - 270
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,5		

CNMG 120404 MF AG1210

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	100 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	100 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	100 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,23	100 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ		
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,5		

CNMG 120404 PF AG4025

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,21	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,18	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 220
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,5		

CNMG 120404 PF AG1110

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



CNMG 120404 PM AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,3	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,27	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	200 - 270
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,2 - 2,5		

CNMG 120404 PM AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,26	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,23	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	120 - 220
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,26	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,2 - 2,5		

CNMG 120404 PM AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	100 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	100 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	100 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,28	100 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	100 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,34	100 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,08 - 0,21	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,5		

CNMG 120408 PF AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	200 - 270
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		



CNMG 120408 PF AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,21	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,18	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 220
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	4,0

CNMG 120408 MF AG1210

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	100 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	100 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	100 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,23	100 - 130
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	4,0

CNMG 120408 PF AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	100 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	100 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	100 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,24	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,22	100 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	100 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,34	100 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	4,0

CNMG 120408 PM AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,3	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,27	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	4,0

CNMG 120408 PM AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,34	100 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	100 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	100 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,28	100 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	100 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,34	100 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,26	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	5,0

CNMG 120408 MM AG1210

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	100 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	100 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	100 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,23	100 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ		
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	4,0



CNMG 120408 PS AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,45	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,42	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	200 - 270
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 5,0		

CNMG 120408 PS AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,4	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,37	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,2 - 0,41	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 5,0		

CNMG 120408 PR AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,34 - 0,53	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,34 - 0,5	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,34 - 0,48	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,36 - 0,44	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,36 - 0,41	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,34 - 0,56	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,34 - 0,53	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,3 - 0,46	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 7,0		

CNMG 120412 PM AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,26	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,23	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,26	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,7 - 5,0		



CNMG 120412 PS AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,45	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,42	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,7 - 7,0		

CNMG 120412 PS AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,4	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,37	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,2 - 0,41	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,7 - 7,0		

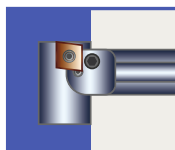
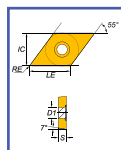
CNMG 120412 PR AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,34 - 0,53	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,34 - 0,5	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,34 - 0,48	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,36 - 0,44	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,36 - 0,41	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,34 - 0,56	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,34 - 0,53	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,3 - 0,46	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,7 - 7,0		



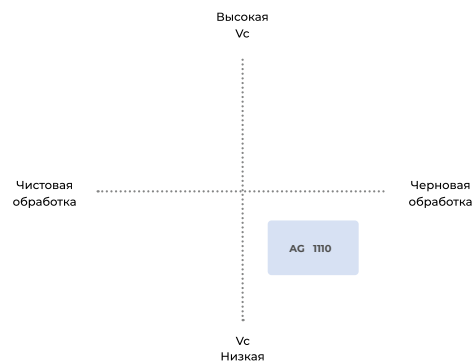
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000410	DCGT 11T3005 PP AG1110	9.53	11.00	0.05	3.97
5100000412	DCGT 11T301 PP AG1110	9.53	11.00	0.10	3.97
5100000398	DCGT 11T302 PP AG1110	9.53	11.60	0.20	3.97
5100000400	DCGT 11T304 PP AG1110	9.53	11.60	0.40	3.97

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

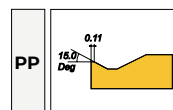


Первый выбор				
DCGT 11T3005 PP AG1110	DCGT 11T301 PP AG1110	DCGT 11T302 PP AG1110	DCGT 11T304 PP AG1110	
ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ	

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



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

DCGT 11T3005 PP AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,17	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,15	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,13	80 - 120

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,15	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,13	80 - 120

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,15	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,15	80 - 130

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,05 - 0,8

DCGT 11T301 PP AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,17	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,15	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,13	80 - 120

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,15	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,13	80 - 120

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,15	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,15	80 - 130

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,1 - 1,0

DCGT 11T302 PP AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,17	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,15	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,13	80 - 120

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,15	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,13	80 - 120

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,15	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,15	80 - 130

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,15 - 1,5

DCGT 11T304 PP AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,2	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,18	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,15	80 - 120

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,08 - 0,18	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,08 - 0,15	80 - 120

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,08 - 0,18	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,08 - 0,18	80 - 130

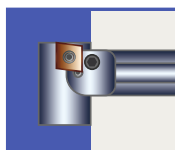
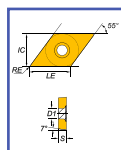
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,2 - 2,0



DCMT

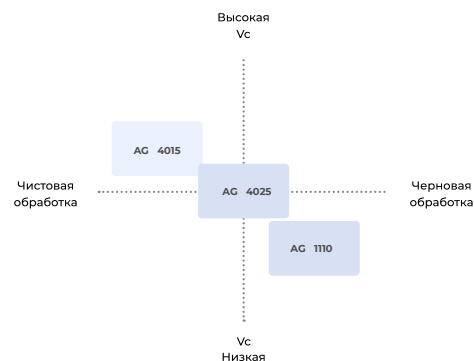
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000106	DCMT 070204 PF AG1110	6.35	7.75	0.40	2.38
5100000112	DCMT 11T304 PF AG4015	9.53	11.60	0.40	3.97
5100000110	DCMT 11T304 PF AG4025	9.53	11.60	0.40	3.97
5100000108	DCMT 11T304 PF AG1110	9.53	11.60	0.40	3.97
5100000116	DCMT 11T308 PF AG4025	9.53	11.60	0.80	3.97
5100000114	DCMT 11T308 PF AG1110	9.53	11.60	0.80	3.97
5100000118	DCMT 11T308 PM AG4015	9.53	11.60	0.80	3.97

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



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

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

DCMT 070204 PF AG1110

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

DCMT 11T304 PF AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,16	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,11 - 0,13	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	120 - 220
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,0		

DCMT 11T304 PF AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	120 - 210
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	120 - 210
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	120 - 210
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	120 - 190
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,15	120 - 170
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	120 - 210
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	120 - 180
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,0		

DCMT 11T304 PF AG1110

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



DCMT

DCMT 11T308 PF AG4025

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,16	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,11 - 0,13	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	120 - 220
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 3,0		

DCMT 11T308 PM AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	120 - 210
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	120 - 210
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	120 - 210
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	120 - 190
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,15	120 - 170
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	120 - 210
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	120 - 180
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0		

DCMT 11T308 PF AG1110

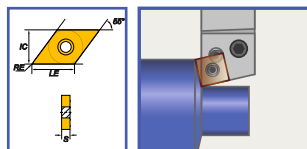
P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,16	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,22	80 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0		



DNMG

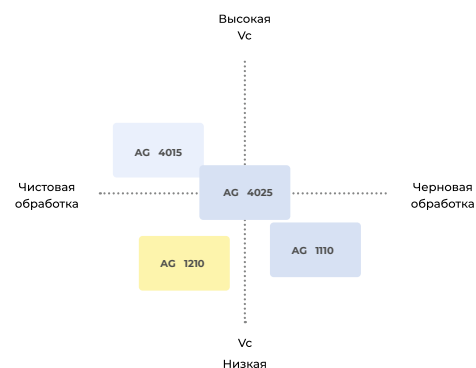
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000138	DNMG 150604 PF AG4015	12.70	15.50	0.40	6.35
5100000136	DNMG 150604 PF AG4025	12.70	15.50	0.40	6.35
5100000140	DNMG 150604 PF AG1110	12.70	15.50	0.40	6.35
5100000142	DNMG 150608 PF AG4025	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000150	DNMG 150608 MF AG1210	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000146	DNMG 150608 PM AG4015	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000144	DNMG 150608 PM AG4025	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000148	DNMG 150608 PM AG1110	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000152	DNMG 150608 MM AG1210	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000155	DNMG 150608 PS AG4015	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000154	DNMG 150608 PS AG4025	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000156	DNMG 150612 PM AG4025	12.70	15.50	1.20	6.35
5100000158	DNMG 150612 PS AG4015	12.70	15.50	1.20	6.35
5100000160	DNMG 150612 PS AG4025	12.70	15.50	1.20	6.35

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



Первый выбор			
DNMG 150604 PF AG4015 ЧИСТОВАЯ		DNMG 150608 PM AG4025 ПОЛУЧИСТОВАЯ	DNMG 150612 PS AG4015 ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

DNMG 150604 PF AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 240

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22	120 - 200

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 210

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,5

DNMG 150604 PF AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 240

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,21	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,18	120 - 200

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 210

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,5

DNMG 150604 PF AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	80 - 150

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,22	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,2	80 - 130

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,29	80 - 160

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,5

DNMG 150608 PF AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 240

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,21	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,18	120 - 200

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 210

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,5

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

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



DNMG 150608 MF AG1210

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,21	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,18	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,16	80 - 150

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,18	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,16	80 - 130

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ		
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		

S	f_n	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,18	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,18	35 - 55

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,5

DNMG 150608 MM AG1210

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,15 - 0,33	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,28	80 - 150

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,3	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,17 - 0,28	80 - 130

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ		
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		

S	f_n	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	35 - 55

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,5

DNMG 150608 PM AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,45	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,42	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,4	200 - 300

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,42	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,39	200 - 260

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,48	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,45	200 - 270

S	f_n	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,5

DNMG 150608 PM AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,45	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,42	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,4	120 - 240

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,36	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,33	120 - 200

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,48	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,45	120 - 210

H	f_n	Vc
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,35	40 - 90

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0

DNMG 150608 PM AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,45	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,42	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,4	80 - 150

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,42	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,4	80 - 130

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,48	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,46	80 - 160

S	f_n	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

H	f_n	Vc
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,1 - 0,21	40 - 90

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,5

DNMG 150608 PS AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	120 - 240

M	f_n	Vc
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС		

K	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	240 - 330
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	240 - 300

S	f_n	Vc
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0



DNMG 150608 PS AG4015

P	f _n	V _c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,42	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,39	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	120 - 210
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		

DNMG 150612 PS AG4015

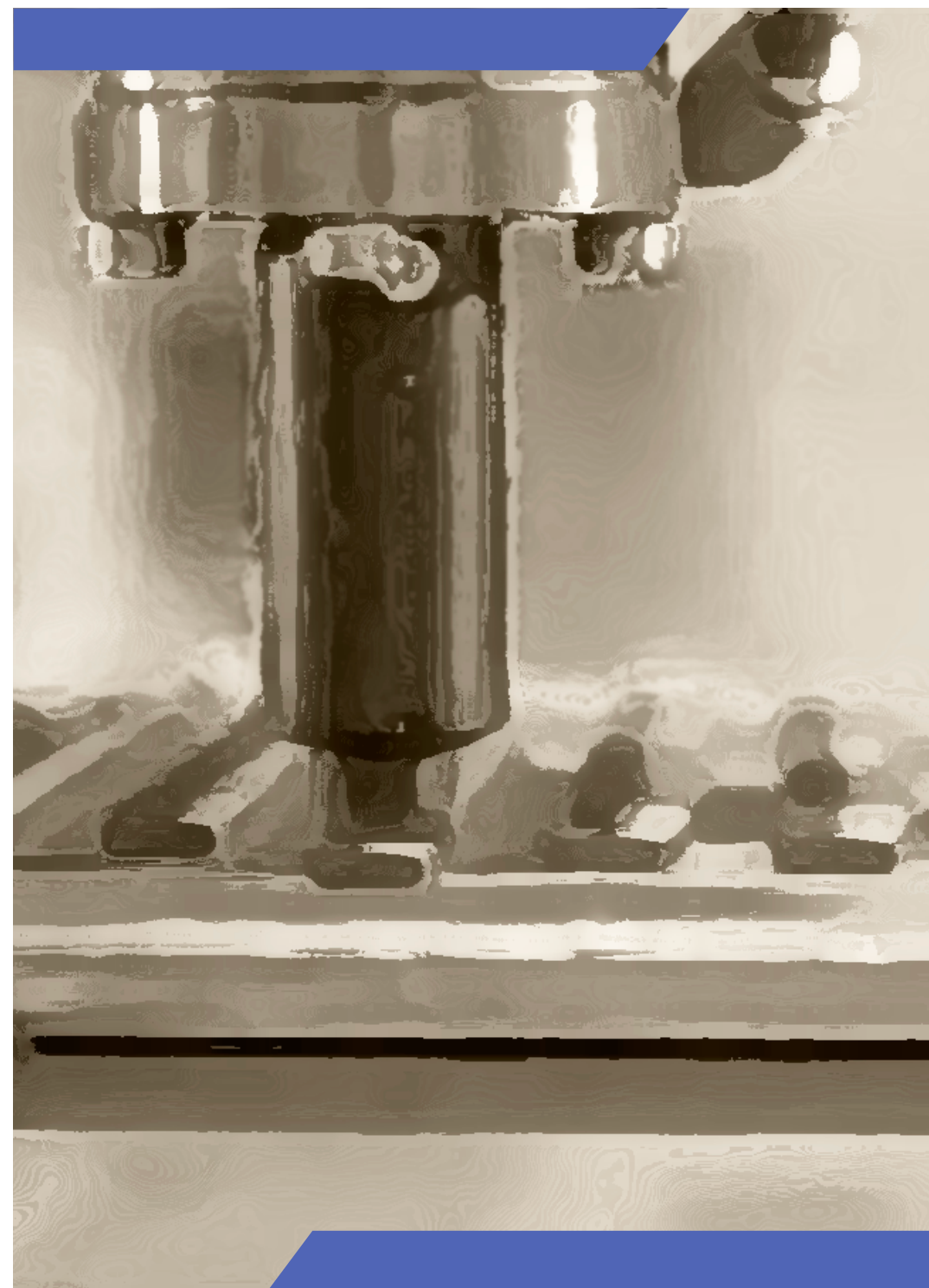
P	f _n	V _c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,53	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,5	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,48	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,44	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,41	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,56	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,53	120 - 210
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,8 - 5,0		

DNMG 150612 PM AG4025

P	f _n	V _c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,42	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,39	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	120 - 210
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,18 - 0,4	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,8 - 5,0		

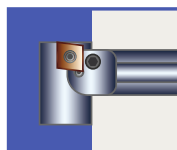
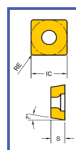
DNMG 150612 PS AG4025

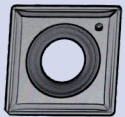
P	f _n	V _c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,53	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,5	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,48	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,44	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,41	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,56	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,53	120 - 210
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,18 - 0,35	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,8 - 5,0		



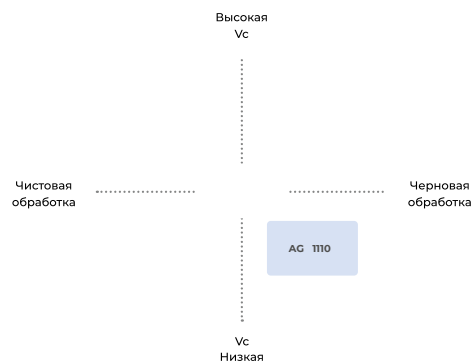
Артикул	Обозначение	IC	RE	S
5100000200	SCMT 09T304 PM AG1110	9.53	0.40	3.97
5100000204	SCMT 120408 PM AG1110	12.70	0.80	4.76

- Позитивная пластина с углом при вершине 90°
- Обработка с низкими усилиями резания
- 4 режущие кромки
- Рекомендуется использовать СОЖ

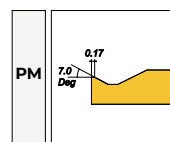


Первый выбор				
	SCMT 09T304 PM AG1110	SCMT 120408 PM AG1110		
				
				
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



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

SCMT 09T304 PM AG1110

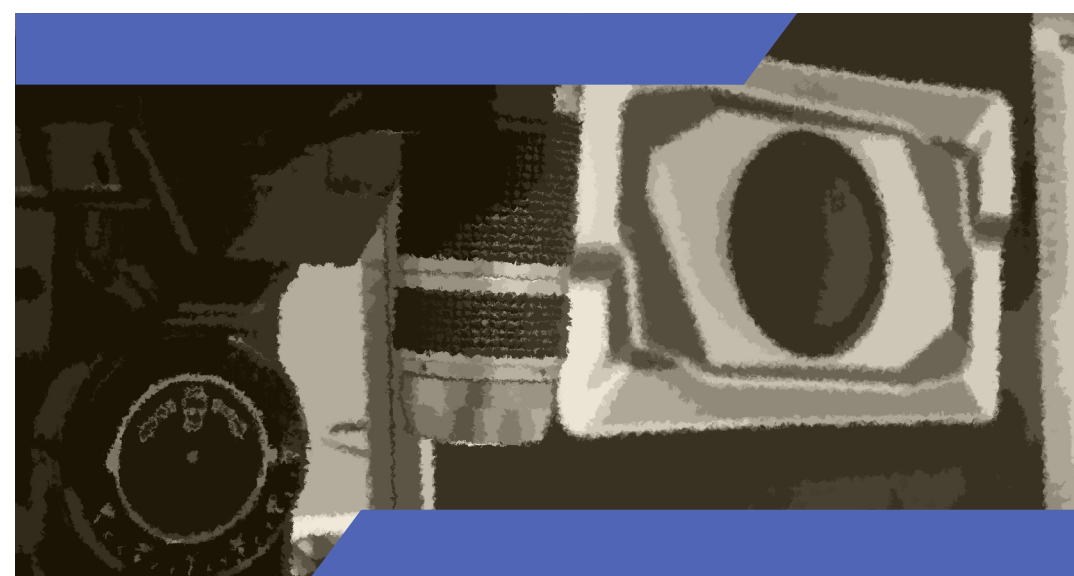
P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,09 - 0,26	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,09 - 0,23	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,09 - 0,21	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,11 - 0,18	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,11 - 0,16	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,08 - 0,29	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,08 - 0,27	80 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,05 - 0,12	40 - 90

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 3,0

SCMT 120408 PM AG1110

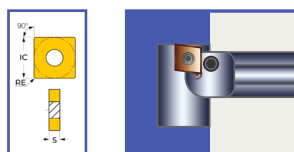
P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,45	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,43	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,34	80 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,42	40 - 90

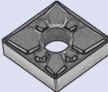
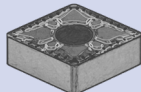
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0



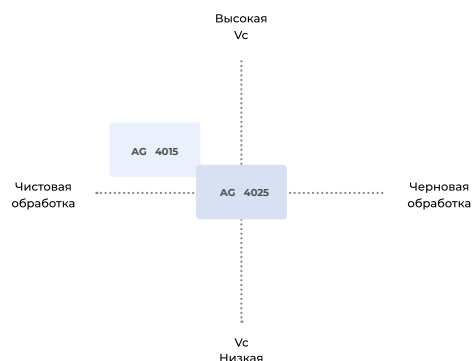
Артикул	Обозначение	IC	RE	S
5100000210	SNMG 120408 PF AG4015	12.70	0.80	4.76
5100000212	SNMG 120408 PF AG4025	12.70	0.80	4.76
5100000218	SNMG 120408 PM AG4015	12.70	0.80	4.76
5100000214	SNMG 120408 PM AG4025	12.70	0.80	4.76

- Группа негативных пластин с углом при вершине 90°
- Общего применения
- 8 режущих кромок
- Пластины имеют широкую линейку сплавов с CVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ



		Первый выбор		
SNMG 120408 PF AG4025	SNMG 120408 PM AG4015			
				
				
ЧИСТОВАЯ	ПОЛУЧИСТОВАЯ			ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

SNMG 120408 PF AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		

SNMG 120408 PF AG4025

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,21	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,18	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 210
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		

SNMG 120408 PM AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,33	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,31	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,26	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,23	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,22 - 0,39	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,22 - 0,36	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		

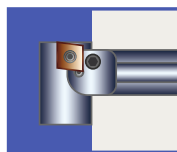
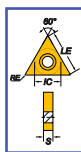
SNMG 120408 PM AG4025

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,26	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,23	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	120 - 210
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,16 - 0,3	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		



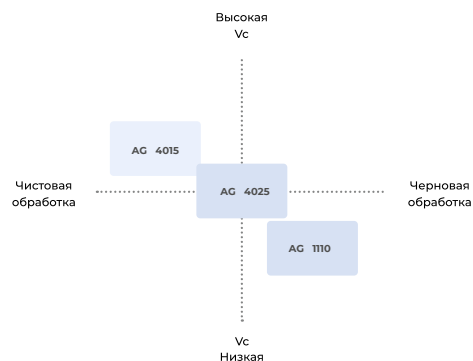
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000162	TCMT 110204 PF AG1110	6.35	11.00	0.40	2.38
5100000168	TCMT 16T304 PF AG4015	9.52	16.50	0.40	3.97
5100000166	TCMT 16T304 PF AG4025	9.52	16.50	0.40	3.97
5100000164	TCMT 16T304 PF AG1110	9.52	16.50	0.40	3.97
5100000174	TCMT 16T308 PM AG4015	9.52	16.50	0.80	3.97
5100000172	TCMT 16T308 PM AG4025	9.52	16.50	0.80	3.97
5100000170	TCMT 16T308 PM AG1110	9.52	16.50	0.80	3.97

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



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

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

TCMT 110204 PF AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,18	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,15	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,13	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,15	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,11 - 0,13	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,21	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,19	80 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,15	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,15	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	1,5

TCMT 16T304 PF AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,2	120 - 210
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	120 - 210
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	120 - 210
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,16	120 - 190
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,11 - 0,13	120 - 170
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	120 - 210
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	120 - 180
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	2,5

TCMT 16T304 PF AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	120 - 210
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	120 - 210
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	120 - 210
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,16	120 - 190
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,11 - 0,13	120 - 170
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	120 - 210
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,21	120 - 180
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	2,5

TCMT 16T304 PF AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,21	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,18	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,16	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,18	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,16	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,24	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,22	80 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	2,5



TCMT 16T308 PM AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,27	120 - 210
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,24	120 - 210
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,22	120 - 210
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,24	120 - 190
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,21	120 - 170
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,3	120 - 210
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,27	120 - 180
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		

TCMT 16T308 PM AG4025

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,27	120 - 210
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,24	120 - 210
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,22	120 - 210
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,2	120 - 190
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,17	120 - 170
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,3	120 - 210
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,27	120 - 180
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,12 - 0,2	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		

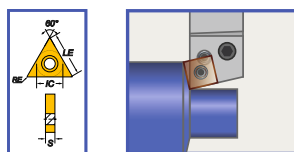


TCMT 16T308 PM AG1110		
P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,27	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,24	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,22	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,24	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,22	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ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



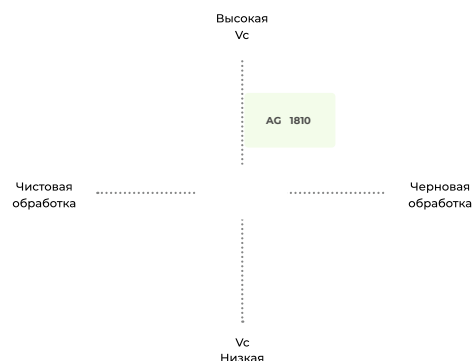
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000418	TNGG 160402 ALU AG1810	9.53	16.00	0.20	4.76
5100000230	TNGG 160404 ALU AG1810	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000232	TNGG 160408 ALU AG1810	9.52	16.50	0.80	4.76

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

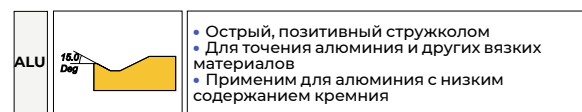


Первый выбор				
TNGG 160402 ALU AG1810 		TNGG 160404 ALU AG1810 		TNGG 160408 ALU AG1810
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



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

TNGG 160402 ALU AG1810

N	f_n	V_c
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,24	200 - 600
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,2	2,2

TNGG 160404 ALU AG1810

N	f_n	V_c
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,28	200 - 600
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,4	2,5

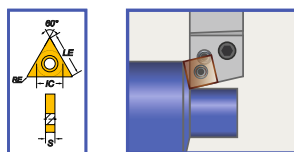
TNGG 160408 ALU AG1810

N	f_n	V_c
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,3	200 - 600
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,8	4,0



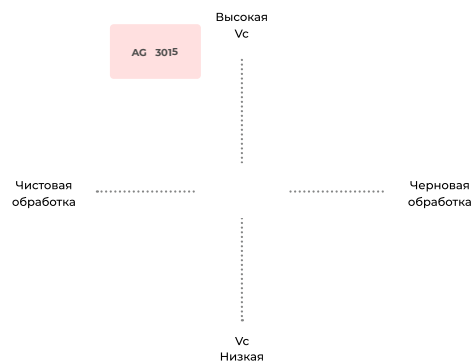
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000420	TNMA 160404 AG3015	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000422	TNMA 160408 AG3015	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000424	TNMA 160412 AG3015	9.52	16.50	1.20	4.76

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



Первый выбор				
TNMA 160404 AG3015		TNMA 160408 AG3015		TNMA 160412 AG3015
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

TNMA 160404 AG3015

К	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	4,0

TNMA 160408 AG3015

К	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	4,0

TNMA 160412 AG3015

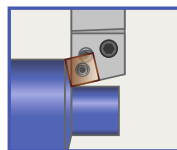
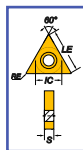
К	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,7	4,0



РАДИУС 0.4

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000246	TNMG 160404 PF AG4015	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000244	TNMG 160404 PF AG4025	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000250	TNMG 160404 MF AG1210	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000242	TNMG 160404 PF AG1110	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000254	TNMG 160404 PM AG4015	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000252	TNMG 160404 PM AG4025	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000248	TNMG 160404 PM AG1110	9.52	16.50	0.40	4.76

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



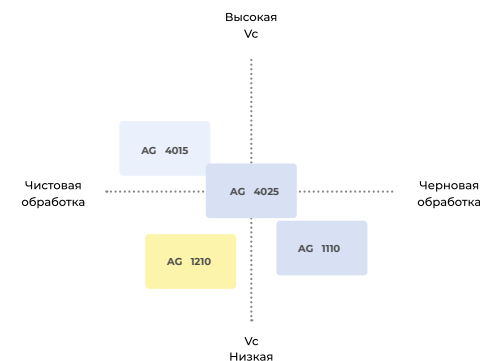
РАДИУС 0.8

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000262	TNMG 160408 PF AG4015	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000260	TNMG 160408 PF AG4025	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000270	TNMG 160408 MF AG1210	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000258	TNMG 160408 PF AG1110	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000268	TNMG 160408 PM AG4015	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000266	TNMG 160408 PM AG4025	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000264	TNMG 160408 PM AG1110	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000272	TNMG 160408 MM AG1210	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000274	TNMG 160408 PS AG4015	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000276	TNMG 160408 PS AG4025	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000256	TNMG 160408 PR AG4025	9.52	16.50	0.80	4.76

РАДИУС 1.2

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000282	TNMG 160412 PS AG4015	9.52	16.50	1.20	4.76
5100000284	TNMG 160412 PS AG4025	9.52	16.50	1.20	4.76
5100000278	TNMG 160412 PR AG4025	9.52	16.50	1.20	4.76

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

P

M

K

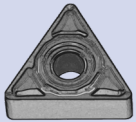
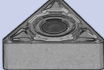
MF		• Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей сталей • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.10 мм/об
MM		• Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей сталей • Первый выбор для обработки нержавеющей стали • Для обработки вязких и труднообрабатываемых материалов • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.14 мм/об

M

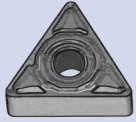
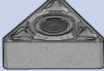
S



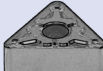
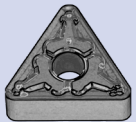
РАДИУС 0.4

Первый выбор				
TNMG 160404 PF AG4015	TNMG 160404 PF AG4025	TNMG 160404 PM AG4015	TNMG 160404 PM AG4025	TNMG 160404 PM AG1110
				
				
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

РАДИУС 0.8

Первый выбор				
TNMG 160408 PF AG4015	TNMG 160408 PF AG4025	TNMG 160408 PM AG4015	TNMG 160408 PM AG1110	TNMG 160408 PR AG4025
				
				
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

РАДИУС 1.2

Первый выбор				
	TNMG 160412 PS AG4015	TNMG 160412 PS AG4025		TNMG 160412 PR AG4025
				
				
		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

TNMG 160404 PF AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	200 - 300

M	f_n	V_c
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22	200 - 260

K	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	200 - 270

S	f_n	V_c
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	2,5

TNMG 160404 MF AG1210

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,21	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,18	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,16	80 - 150

M	f_n	V_c
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,18	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,16	80 - 130

K	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ		
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		

S	f_n	V_c
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,18	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,18	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	2,0

TNMG 160404 PF AG4025

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 240

M	f_n	V_c
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,21	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,18	120 - 200

K	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 210

S	f_n	V_c
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	2,5

TNMG 160404 PF AG1110

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	80 - 150

M	f_n	V_c
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,22	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,2	80 - 130

K	f_n	V_c
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,29	80 - 160

S	f_n	V_c
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3	2,5



TNMG 160404 PM AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,3	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,28	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,2 - 2,5		

TNMG 160404 PM AG4025

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,26	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,23	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	120 - 210
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,25	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,2 - 2,5		

TNMG 160408 PF AG4025

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,21	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,18	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 210
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0		

TNMG 160408 MF AG1210

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,21	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,18	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,16	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,18	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,16	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,06 - 0,18	110 - 190
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,06 - 0,18	110 - 190
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,4 - 2,0		

TNMG 160404 PM AG1110

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,3	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,28	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,34	80 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,25	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,5		

TNMG 160408 PF AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	200 - 270
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,0		

TNMG 160408 PF AG1110

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,22	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,2	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,29	80 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 3,5		

TNMG 160408 PM AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,3	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,27	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	200 - 270
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		



TNMG 160408 PM AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,26	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,23	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,33	120 - 210
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,25	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 5,0		

TNMG 160408 PM AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,33	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,3	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,28	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,3	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,28	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,36	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,34	80 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,25	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 5,0		

TNMG 160408 MM AG1210

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,15 - 0,33	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,28	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,3	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,17 - 0,28	80 - 130
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,4 - 2,5		

TNMG 160408 PS AG4015

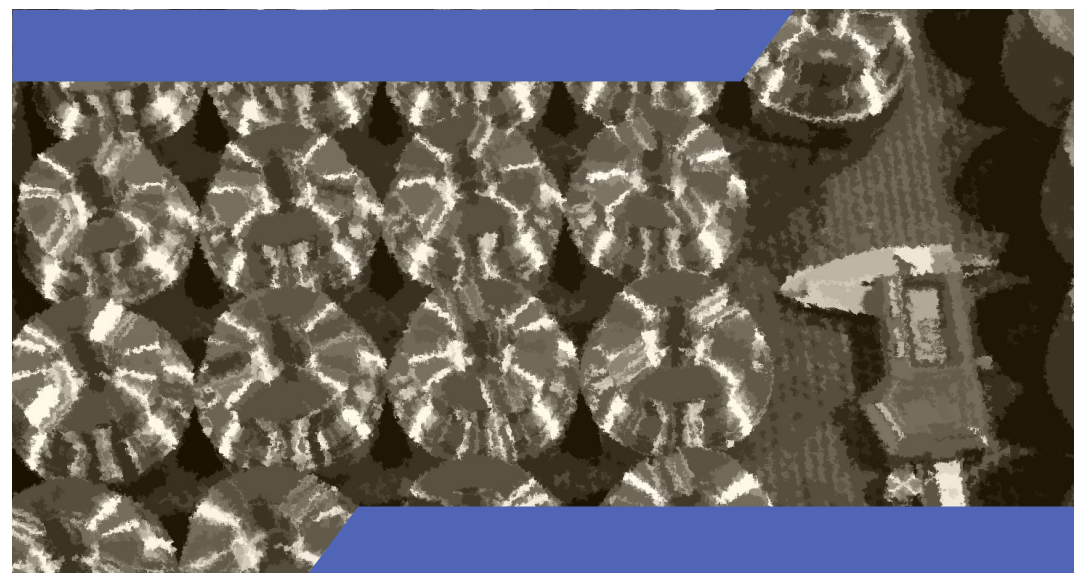
P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,38	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,35	200 - 280
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	200 - 300
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		

TNMG 160408 PS AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,38	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,35	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	120 - 210
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,18 - 0,37	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 5,0		

TNMG 160408 PR AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,34 - 0,58	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,34 - 0,55	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,34 - 0,53	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,36 - 0,5	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,36 - 0,47	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,34 - 0,61	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,34 - 0,58	120 - 210
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,34 - 0,5	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 5,0		



TNMG 160412 PS AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,42	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,39	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	120 - 210
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,8 - 6,0		

TNMG 160412 PS AG4025

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,45	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,42	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,4	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,38	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,35	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,48	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,45	120 - 210
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,18 - 0,37	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,8 - 6,0		

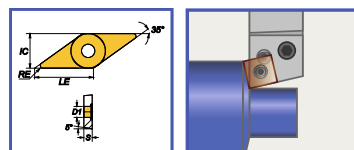
TNMG 160412 PR AG4025

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,34 - 0,58	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,34 - 0,55	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,34 - 0,53	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,36 - 0,51	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,36 - 0,48	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,34 - 0,61	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,34 - 0,58	120 - 210
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,34 - 0,5	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,7 - 6,0		



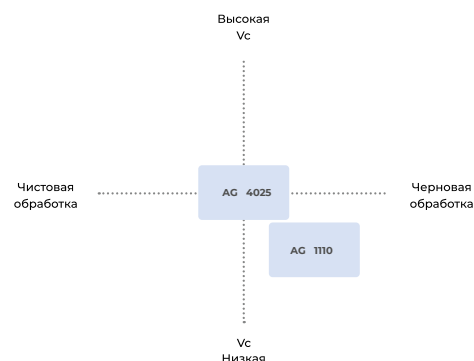
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000312	VBMT 160404 PF AG4025	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000314	VBMT 160404 PF AG1110	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000316	VBMT 160408 PM AG4025	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000318	VBMT 160408 PM AG1110	9.52	16.50	0.80	4.76

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



VBMT 160404 PF AG4025	VBMT 160404 PF AG1110	Первый выбор VBMT 160408 PM AG4025	VBMT 160408 PM AG1110	
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

VBMT 160404 PF AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,35	120 - 210
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,32	120 - 210
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,16 - 0,3	120 - 210
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,18 - 0,28	120 - 190
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,25	120 - 170
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,38	120 - 210
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,35	120 - 180
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	2,0

VBMT 160404 PF AG1110

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



VBMT

VBMT 160408 PM AG4025

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

VBMT 160408 PM AG1110

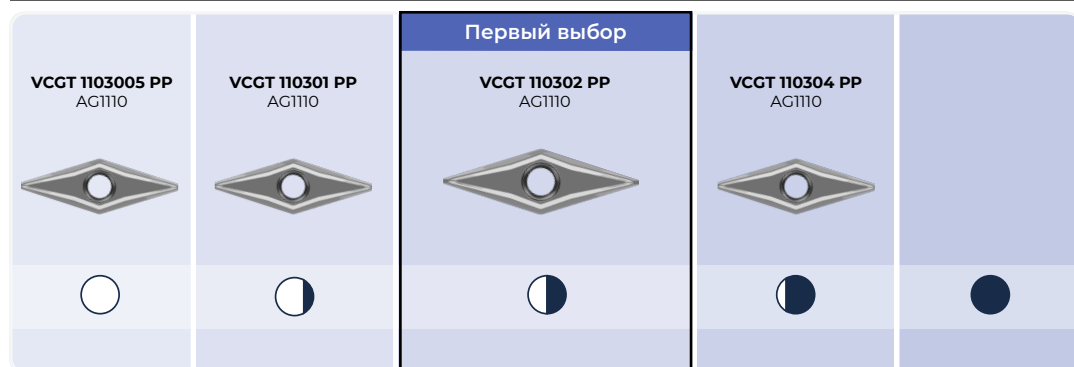
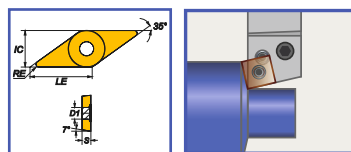
P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,35	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,32	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,16 - 0,3	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,18 - 0,32	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,3	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,38	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ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



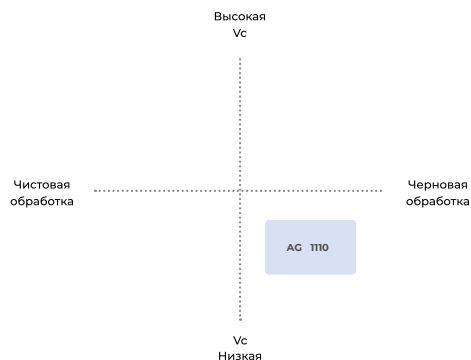
VCGT

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000426	VCGT 1103005 PP AG1110	6.35	11.00	0.050	3.18
5100000428	VCGT 110301 PP AG1110	6.35	11.00	0.10	3.18
5100000430	VCGT 110302 PP AG1110	6.35	11.00	0.20	3.18
5100000432	VCGT 110304 PP AG1110	6.35	11.00	0.40	3.18

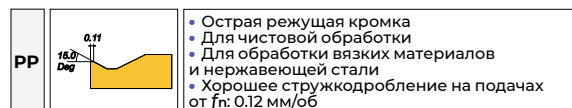
- Позитивная пластина с углом при вершине 35°
- 2 режущие кромки
- Сплав с PVD покрытием
- Рекомендуется использовать СОЖ



СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



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

VCGT 1103005 PP AG1110

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

VCGT 110301 PP AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,07 - 0,17	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,07 - 0,15	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,07 - 0,13	80 - 120
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,07 - 0,15	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,07 - 0,13	80 - 120
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,07 - 0,15	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,07 - 0,15	80 - 130
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,1 - 1,0		

VCGT 110302 PP AG1110

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

VCGT 110304 PP AG1110

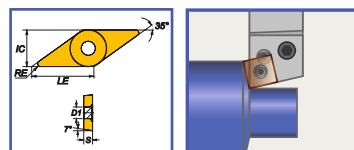
P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,2	80 - 150
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,18	80 - 130
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,15	80 - 120
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,08 - 0,18	80 - 130
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,08 - 0,15	80 - 120
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,08 - 0,18	80 - 130
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,08 - 0,18	80 - 130
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,2 - 2,0		



VCMT

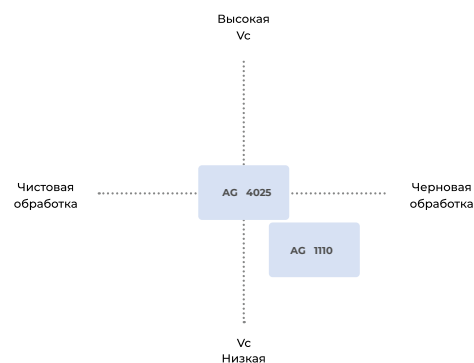
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000320	VCMT 160404 PF AG4025	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000322	VCMT 160404 PF AG1110	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000324	VCMT 160408 PM AG4025	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000326	VCMT 160408 PM AG1110	9.52	16.50	0.80	4.76

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



VCMT 160404 PF AG4025	VCMT 160404 PF AG1110	Первый выбор VCMT 160408 PM AG4025	VCMT 160408 PM AG1110	
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

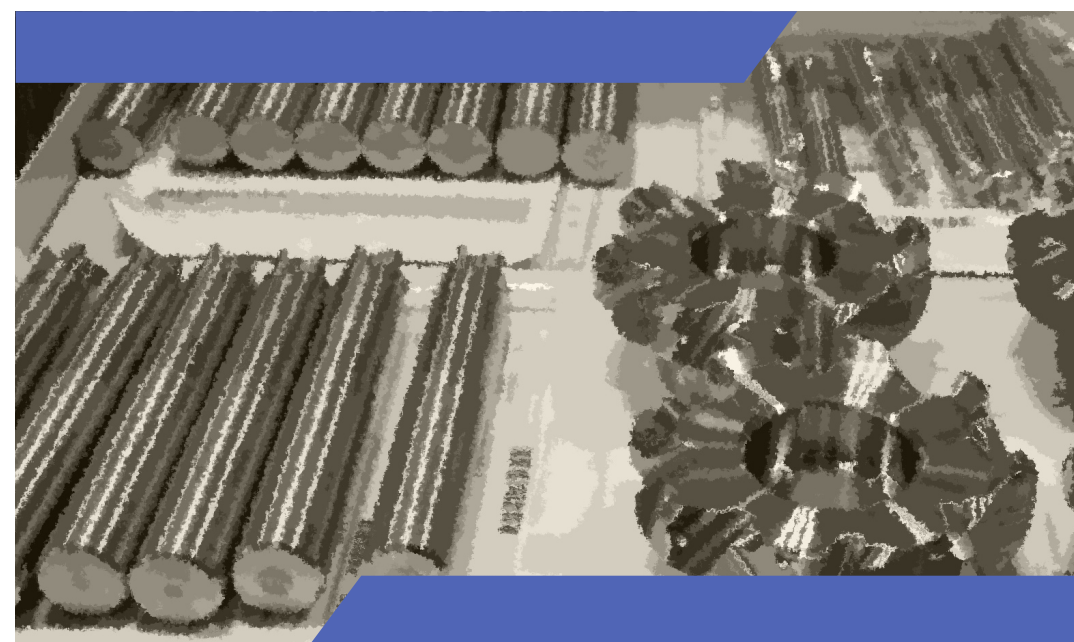
PF		• Острая режущая кромка • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов и нержавеющей стали • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.12 мм/об
PM		• Стружколом для полустойкой обработки общего применения • Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании • Острая геометрия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

VCMT 160404 PF AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,35	120 - 210
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,32	120 - 210
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,16 - 0,3	120 - 210
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,18 - 0,28	120 - 190
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,25	120 - 170
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,38	120 - 210
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,16 - 0,35	120 - 180
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	2,0

VCMT 160404 PF AG1110

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



VCMT

VCMT 160408 PM AG4025

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

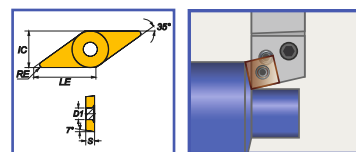
VCMT 160408 PM AG1110

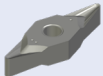
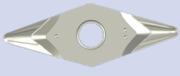
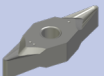
P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,16 - 0,35	80 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,16 - 0,32	80 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,16 - 0,3	80 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,18 - 0,32	80 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,18 - 0,3	80 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,16 - 0,38	80 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ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



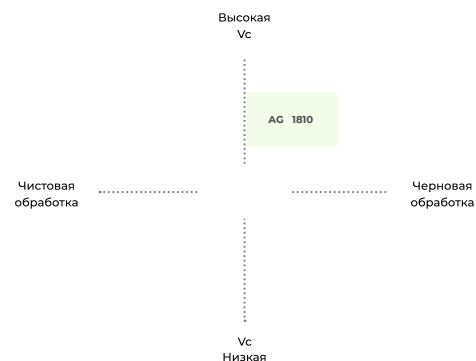
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000434	VNMG 160402 ALU AG1810	9.53	16.00	0.20	4.76
5100000436	VNMG 160404 ALU AG1810	9.53	16.00	0.40	4.76
5100000438	VNMG 160408 ALU AG1810	9.53	16.00	0.80	4.76

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

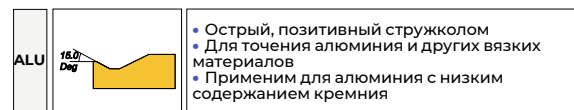


Первый выбор				
VNMG 160402 ALU AG1810		VNMG 160404 ALU AG1810		VNMG 160408 ALU AG1810
				
				
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



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

VNMG 160402 ALU AG1810

N	f_n	V_c
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,24	200 - 600
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,2	2,2

VNMG 160404 ALU AG1810

N	f_n	V_c
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,08 - 0,28	200 - 600
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,4	2,5

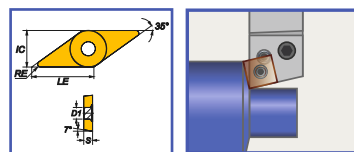
VNMG 160408 ALU AG1810

N	f_n	V_c
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,3	200 - 600
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,8	3,0



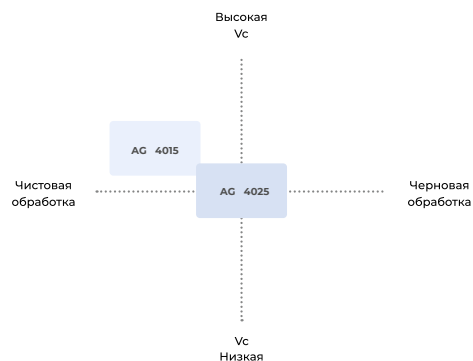
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000330	VNMG 160404 PF AG4015	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000328	VNMG 160404 PF AG4025	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000334	VNMG 160408 PM AG4015	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000332	VNMG 160408 PM AG4025	9.52	16.50	0.80	4.76

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



Первый выбор				
VNMG 160404 PF AG4015	VNMG 160404 PF AG4025	VNMG 160408 PM AG4015	VNMG 160408 PM AG4025	
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

VNMG 160404 PF AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,33	180 - 280
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,3	180 - 280
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,28	180 - 280
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,3	180 - 260
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,27	180 - 240
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,08 - 0,36	180 - 280
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,08 - 0,33	180 - 250
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 1,5		

VNMG 160404 PF AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,33	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,3	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,28	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,26	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,23	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,08 - 0,36	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,08 - 0,33	120 - 210
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 1,5		

VNMG 160408 PM AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,33	180 - 280
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,3	180 - 280
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,28	180 - 280
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,3	180 - 260
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,27	180 - 240
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,08 - 0,36	180 - 280
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,08 - 0,33	180 - 250
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,5		

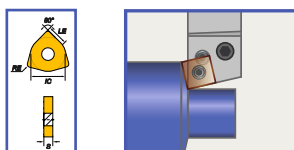
VNMG 160408 PM AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,08 - 0,33	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,08 - 0,3	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,08 - 0,28	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,1 - 0,26	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,1 - 0,23	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,08 - 0,36	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,08 - 0,33	120 - 210
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,08 - 0,25	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,5		



Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000330	WNGG 080402 ALU AG1810	12.70	8.70	0.20	4.76
5100000328	WNGG 080404 ALU AG1810	12.70	8.70	0.40	4.76
5100000334	WNGG 080408 ALU AG1810	12.70	8.70	0.80	4.76

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



WNGG 080402 ALU AG1810

ЧИСТОВАЯ

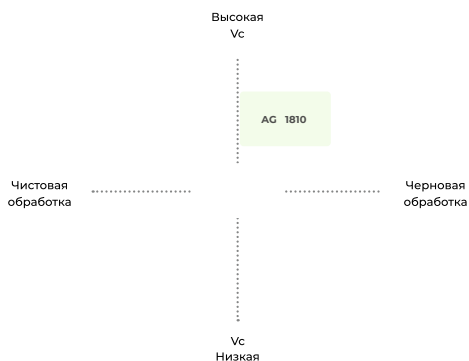
Первый выбор
WNGG 080404 ALU AG1810

ПОЛУЧИСТОВАЯ

WNGG 08408 ALU AG1810

ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

ALU

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

WNGG 080402 ALU AG1810

N	f_n	V_c
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,06 - 0,22	200 - 600
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,1 - 1,6	

WNGG 080404 ALU AG1810

N	f_n	V_c
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,06 - 0,22	200 - 600
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,3 - 2,0	

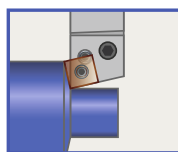
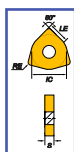
WNGG 080408 ALU AG1810

N	f_n	V_c
АЛЮМИНИЙ - ЦВЕТНЫЕ СПЛАВЫ	0,12 - 0,35	200 - 600
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,6 - 4,0	



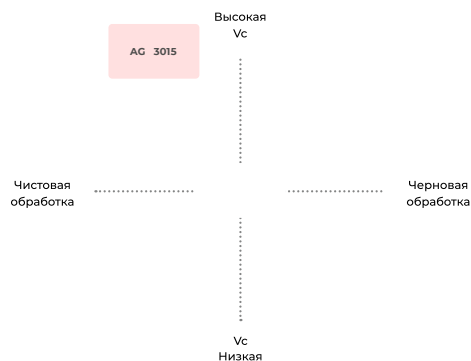
Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000336	WNMA 080404 AG3015	12.70	8.70	0.40	4.76
5100000338	WNMA 080408 AG3015	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000340	WNMA 080412 AG3015	12.70	8.70	1.20	4.76

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



Первый выбор				
	WNMA 080404 AG3015	WNMA 080408 AG3015	WNMA 080412 AG3015	
				ЧИСТОВАЯ
				ПОЛУЧИСТОВАЯ
				ЧЕРНОВАЯ

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ



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

WNMA 080404 AG3015

К	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	200 - 350
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	200 - 320
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	4,0

WNMA 080408 AG3015

К	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	200 - 350
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	200 - 320
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,5	5,0

WNMA 080412 AG3015

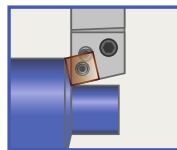
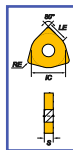
К	f_n	Vc
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,3	200 - 350
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,27	200 - 320
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ	0,7	6,0



РАДИУС 0.4

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000344	WNMG 060404 PF AG4015	12.70	8.70	0.40	4.76
5100000346	WNMG 060404 PF AG4025	12.70	8.70	0.40	4.76
5100000342	WNMG 060404 PF AG1110	12.70	8.70	0.40	4.76
5100000360	WNMG 080404 PF AG4015	12.70	8.70	0.40	4.76
5100000356	WNMG 080404 PF AG4025	12.70	8.70	0.40	4.76
5100000354	WNMG 080404 MF AG1210	12.70	8.70	0.40	4.76
5100000362	WNMG 080404 PM AG4015	12.70	8.70	0.40	4.76
5100000358	WNMG 080404 PM AG4025	12.70	8.70	0.40	4.76

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



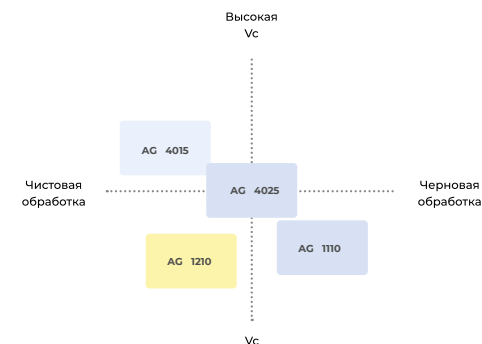
РАДИУС 0.8

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000350	WNMG 060408 PF AG4015	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000352	WNMG 060408 PF AG4025	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000348	WNMG 060408 PF AG1110	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000364	WNMG 080408 PF AG4015	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000366	WNMG 080408 PF AG4025	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000363	WNMG 080408 PF AG1110	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000374	WNMG 080408 MF AG1210	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000380	WNMG 080408 PM AG4015	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000368	WNMG 080408 PM AG4025	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000376	WNMG 080408 MM AG1210	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000382	WNMG 080408 PS AG4015	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000384	WNMG 080408 PS AG4025	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000370	WNMG 080408 PR AG4025	12.70	8.70	0.80	4.76

РАДИУС 1.2

Артикул	Обозначение	IC	LE	RE	S
5100000392	WNMG 080412 PS AG4015	12.70	8.70	1.20	4.76
5100000394	WNMG 080412 PS AG4025	12.70	8.70	1.20	4.76
5100000388	WNMG 080412 PR AG4025	12.70	8.70	1.20	4.76

СПЛАВЫ



СТРУЖКОЛОМЫ

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

P

M

K

MF		• Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей стали • Для чистовой обработки • Для обработки вязких материалов • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.10 мм/об
MM		• Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющей стали • Первый выбор для обработки нержавеющей стали • Для обработки вязких и труднообрабатываемых материалов • Хорошее стружкодробление на подачах от f_n: 0.14 мм/об

M

S



РАДИУС 0.4

WNMG 080404 PF AG4015	WNMG 080404 PF AG4025	Первый выбор WNMG 080404 PM AG4015	WNMG 080404 PM AG4025
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ

РАДИУС 0.8

WNMG 080408 PF AG4015	WNMG 080408 PF AG1110	Первый выбор WNMG 080408 PM AG4015	WNMG 080408 PS AG4015	WNMG 080408 PR AG4025
ЧИСТОВАЯ		ПОЛУЧИСТОВАЯ		ЧЕРНОВАЯ

РАДИУС 1.2

WNMG 080412 PS AG4015	Первый выбор WNMG 080412 PS AG4025	WNMG 080412 PR AG4025
	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ЧЕРНОВАЯ

WNMG 060404 PF AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,33	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,3	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,28	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,3	180 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,27	180 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,36	180 - 270
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,33	180 - 240
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,4 - 3,0		

WNMG 060404 PF AG1110

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,21	100 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,18	100 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,16	100 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,18	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,16	100 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,24	100 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,22	100 - 160
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,4 - 3,0		

WNMG 060404 PF AG4025

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,33	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,3	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,28	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,26	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,23	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,36	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,33	120 - 210
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,4 - 3,0		

WNMG 080404 PF AG4015

P	f_n	V_c
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,22	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	200 - 270
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 3,0		



WNMG 080404 PF AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,21	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,18	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,31	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,28	120 - 220
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ		
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 3,0		

WNMG 080404 MF AG1210

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	100 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	100 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	100 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,23	100 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ		
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ		
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 2,5		

WNMG 060408 PF AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,33	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,3	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,28	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,3	180 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,27	180 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,36	180 - 270
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,33	180 - 240
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,4 - 3,0		

WNMG 060408 PF AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,33	120 - 240
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,3	120 - 240
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,28	120 - 240
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,26	120 - 220
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,23	120 - 200
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,1 - 0,36	120 - 240
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,1 - 0,33	120 - 210
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,4 - 3,0		

WNMG 080404 PM AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,27	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 4,0		

WNMG 080404 PM AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,27	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,14 - 0,25	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,3 - 3,0		

WNMG 060408 PF AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,14 - 0,21	100 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,14 - 0,18	100 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,14 - 0,16	100 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,16 - 0,18	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,16 - 0,16	100 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,14 - 0,14	100 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,14 - 0,22	100 - 160
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,2 - 4,0		

WNMG 080408 PF AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,25	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,22	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,28	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,5		



WNMG 080408 PF AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,21	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,18	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,28	120 - 220
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 1,8		

WNMG 080408 PF AG1110

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,12 - 0,28	100 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,12 - 0,25	100 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,12 - 0,23	100 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,14 - 0,22	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,14 - 0,2	100 - 130
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,12 - 0,31	100 - 180
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,12 - 0,33	100 - 160
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,4 - 5,0		

WNMG 080408 PM AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,26	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,23	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,18 - 0,25	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		

WNMG 080408 MM AG1210

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,15 - 0,33	100 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,15 - 0,3	100 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,15 - 0,28	100 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,17 - 0,3	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,17 - 0,28	100 - 130
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,15 - 0,3	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		

WNMG 080408 MF AG1210

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,1 - 0,28	100 - 180
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,1 - 0,25	100 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,1 - 0,23	100 - 150
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,12 - 0,25	100 - 160
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,12 - 0,23	100 - 130
S		
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	25 - 45
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	0,1 - 0,25	35 - 55
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 2,0		

WNMG 080408 PM AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,18 - 0,33	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,18 - 0,3	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,18 - 0,28	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,2 - 0,3	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,2 - 0,27	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,18 - 0,36	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,18 - 0,33	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 4,0		

WNMG 080408 PS AG4015

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,45	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,42	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 5,0		

WNMG 080408 PS AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,41	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,38	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,21 - 0,35	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 5,0		



WNMG 080408 PR AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,34 - 0,53	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,34 - 0,5	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,34 - 0,48	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,34 - 0,46	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,34 - 0,43	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,34 - 0,56	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,34 - 0,53	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,21 - 0,35	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,5 - 7,0		

WNMG 080412 PS AG4025

P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,41	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,38	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,21 - 0,35	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,8 - 6,0		

WNMG 080412 PS AG4015

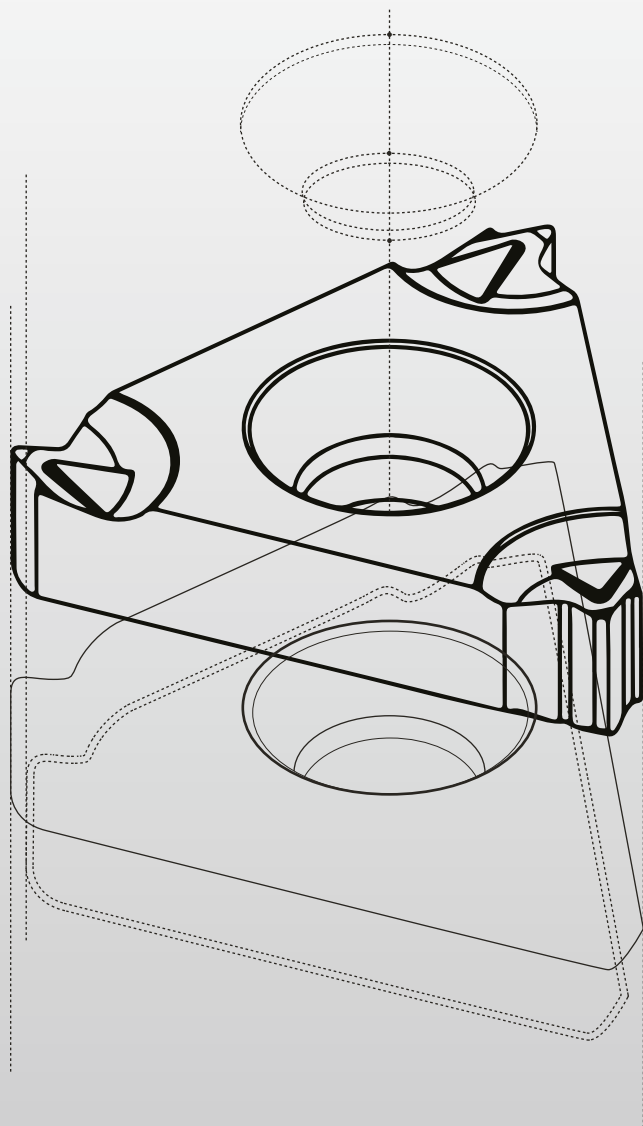
P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,24 - 0,48	200 - 300
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,24 - 0,45	200 - 300
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,24 - 0,43	200 - 300
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,26 - 0,45	200 - 280
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,26 - 0,42	200 - 260
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,24 - 0,51	200 - 300
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,24 - 0,48	200 - 270
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,8 - 6,0		

WNMG 080412 PR AG4025

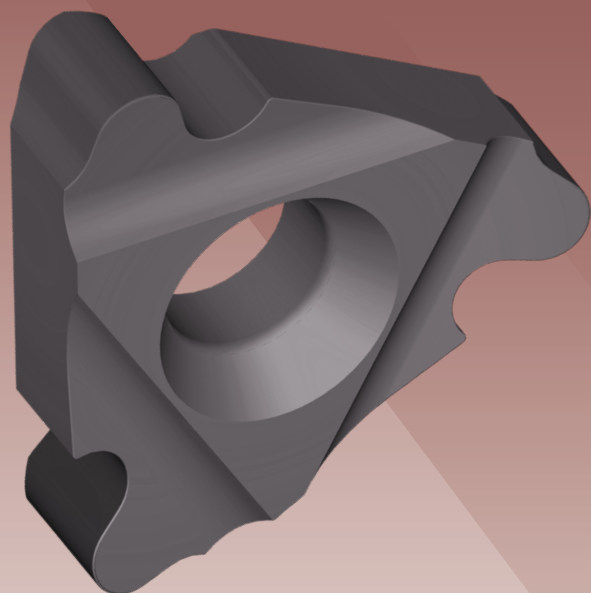
P	f_n	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	0,34 - 0,53	120 - 250
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	0,34 - 0,5	120 - 250
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	0,34 - 0,48	120 - 250
M		
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	0,36 - 0,44	120 - 230
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	0,36 - 0,41	120 - 210
K		
ЧУГУН - СЕРЫЙ	0,34 - 0,56	120 - 250
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	0,34 - 0,53	120 - 220
H		
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	0,3 - 0,4	40 - 90
ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ 0,8 - 7,0		



НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ



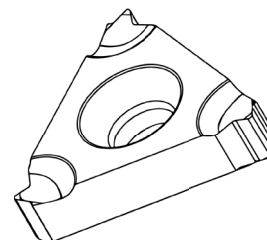
Наружная резьба - полный профиль		200
Внутренняя резьба - полный профиль		202
Наружная резьба - неполный профиль		204
Внутренняя резьба - неполный профиль		206



НАРЕЗАНИЕ НАРУЖНОЙ И ВНУТРЕННЕЙ РЕЗЬБЫ

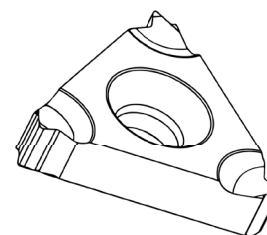
Полный и неполный профиль
Высокая точность изготовления
Высокая производительность

РЕЗЬБОВЫЕ ПЛАСТИНЫ



НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА

- Общего применения. Обработка всех видов материалов
- Ассортимент: пластины с полным и неполным профилем резьбы
- Субмикронный сплав с PVD покрытием
- Уникальная подготовка кромок

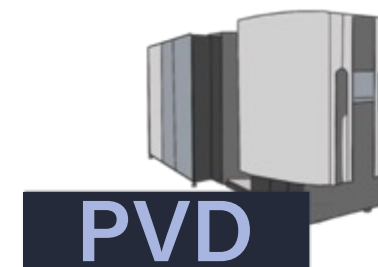


ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА

- Общего применения. Обработка всех видов материалов
- Ассортимент: пластины с полным и неполным профилем резьбы
- Субмикронный сплав с PVD покрытием
- Уникальная подготовка кромок

AG 1110

- ПЕРВЫЙ ВЫБОР, общего применения, максимально производительный сплав
- Гиперимпульсное напыление PVD покрытия
- Субмикронный сплав



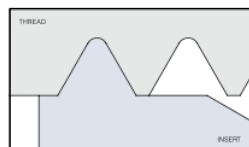
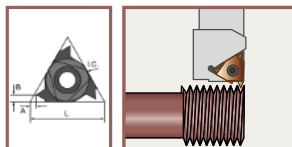
PVD

НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА

ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

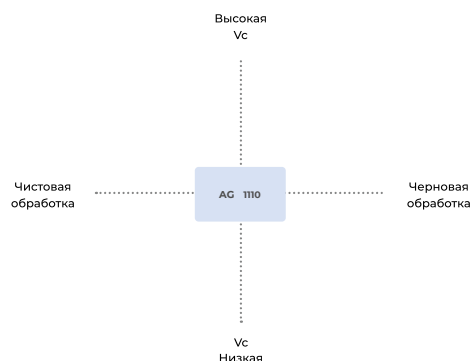
Артикул	Обозначение	IC	L	A	B
6100000002	16ER 0.5 ISO AG1110	9.525	16	0.6	0.4
6100000004	16ER 0.75 ISO AG1110	9.525	16	0.6	0.6
6100000006	16ER 1.0 ISO AG1110	9.525	16	0.7	0.7
6100000008	16ER 1.25 ISO AG1110	9.525	16	0.8	0.9
6100000010	16ER 1.5 ISO AG1110	9.525	16	0.8	1.0
6100000012	16ER 1.75 ISO AG1110	9.525	16	0.9	1.2
6100000014	16ER 2.0 ISO AG1110	9.525	16	1.0	1.3
6100000016	16ER 2.5 ISO AG1110	9.525	16	1.1	1.5
6100000018	16ER 3.0 ISO AG1110	9.525	16	1.2	1.5

- Серия резьбовых пластин с системой крепления винтом
- 3 режущие кромки с полным профилем
- Для каждого шага требуется своя пластина
- PVD-покрытый сплав AG1110 универсального применения
- Рекомендуется использовать СОЖ



- Для прецизионной резьбы без заусенцев с заданным шагом
- Для каждого шага резьбы необходима соответствующая резьбовая пластина

СПЛАВЫ

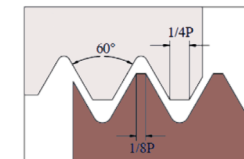


СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ

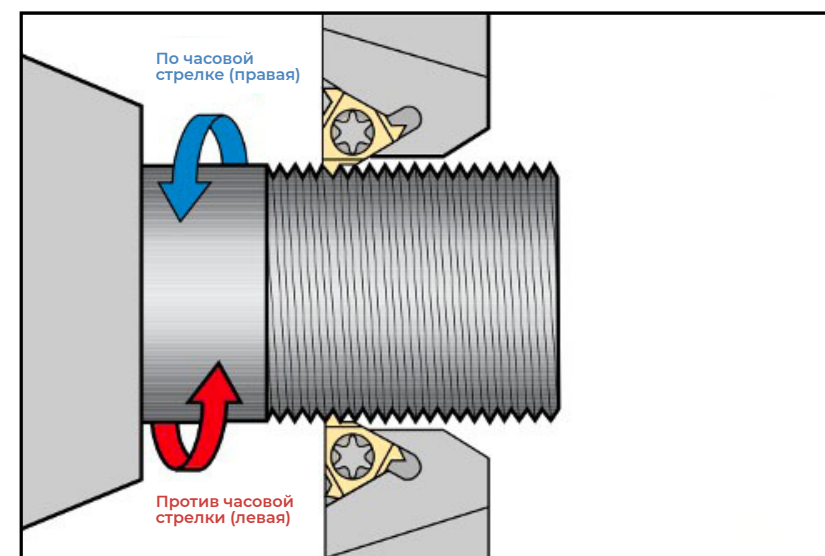
Р	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	90 - 200
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	110 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	110 - 150
М	
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	90 - 180
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	90 - 150
К	
ЧУГУН - СЕРЫЙ	90 - 150
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	70 - 120
С	
АВИАЦИОННЫЙ МАТЕРИАЛ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	25 - 45
АВИАЦИОННЫЙ МАТЕРИАЛ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	35 - 55
Н	
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	30 - 50

Как применять

	СПЛАВ	ШАГ РЕЗЬБЫ
		ММ
16ER 0.5 ISO	AG1110	0.5
16ER 0.75 ISO	AG1110	0.75
16ER 1.0 ISO	AG1110	1.0
16ER 1.25 ISO	AG1110	1.25
16ER 1.5 ISO	AG1110	1.5
16ER 1.75 ISO	AG1110	1.75
16ER 2.0 ISO	AG1110	2.0
16ER 2.5 ISO	AG1110	2.5
16ER 3.0 ISO	AG1110	3.0



ПРИМЕНЕНИЕ

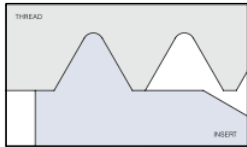
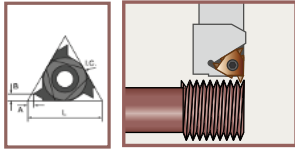


ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА

ПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

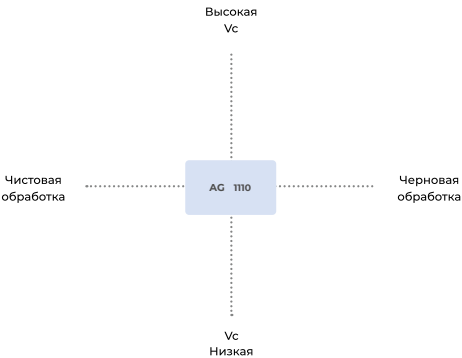
Артикул	Обозначение		IC	L	A	B
6100000020	161R 0.5 ISO	AG1110	9.525	16	0.6	0.4
6100000022	161R 0.75 ISO	AG1110	9.525	16	0.6	0.6
6100000024	161R 1.0 ISO	AG1110	9.525	16	0.7	0.7
6100000026	161R 1.25 ISO	AG1110	9.525	16	0.8	0.9
6100000028	161R 1.5 ISO	AG1110	9.525	16	0.8	1.0
6100000030	161R 1.75 ISO	AG1110	9.525	16	0.9	1.2
6100000032	161R 2.0 ISO	AG1110	9.525	16	1.0	1.3
6100000034	161R 2.5 ISO	AG1110	9.525	16	1.1	1.5
6100000036	161R 3.0 ISO	AG1110	9.525	16	1.2	1.5

- Серия резьбовых пластин с системой крепления винтом
- 3 режущие кромки с полным профилем
- Для каждого шага требуется своя пластина
- PVD-покрытый сплав AG1110 универсального применения
- Рекомендуется использовать СОЖ



- Для прецизионной резьбы без заусенцев с заданным шагом
- Для каждого шага резьбы необходима соответствующая резьбовая пластина

СПЛАВЫ

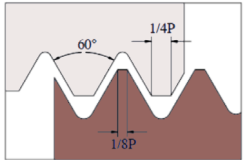


СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ

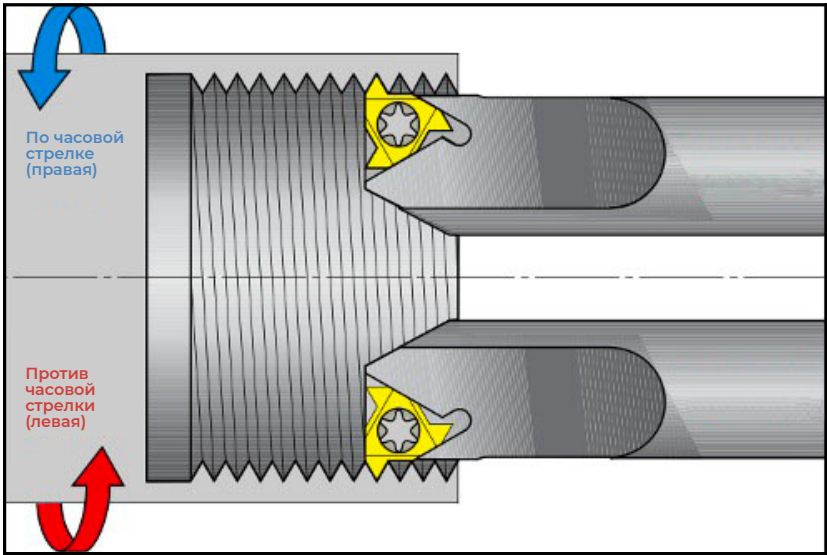
P	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	90 - 200
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	110 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКЛЕГИРОВАННАЯ	110 - 150
M	
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	90 - 180
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	90 - 150
K	
ЧУГУН - СЕРЫЙ	90 - 150
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	70 - 120
S	
АВИАЦИОННЫЙ МАТЕРИАЛ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	25 - 45
АВИАЦИОННЫЙ МАТЕРИАЛ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	35 - 55
H	
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	30 - 50

Как применять

	СПЛАВ	ШАГ РЕЗЬБЫ
		ММ
161R 0.5 ISO	AG1110	0.5
161R 0.75 ISO	AG1110	0.75
161R 1.0 ISO	AG1110	1.0
161R 1.25 ISO	AG1110	1.25
161R 1.5 ISO	AG1110	1.5
161R 1.75 ISO	AG1110	1.75
161R 2.0 ISO	AG1110	2.0
161R 2.5 ISO	AG1110	2.5
161R 3.0 ISO	AG1110	3.0



ПРИМЕНЕНИЕ

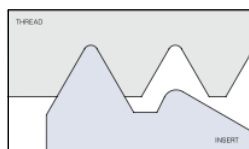
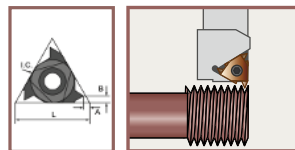


НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА

НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

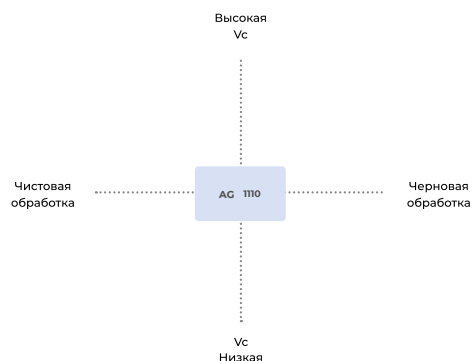
Артикул	Обозначение		IC	L	A	B
6100000038	16ER A60	AG1110	9.525	16	0.8	0.9
6100000040	16ER G60	AG1110	9.525	16	1.2	1.7
6100000042	16ER AG60	AG1110	9.525	16	1.2	1.7
6100000044	16EL A60	AG1110	9.525	16	0.8	0.9
6100000046	16EL G60	AG1110	9.525	16	1.2	1.7
6100000048	16EL AG60	AG1110	9.525	16	1.2	1.7
6100000050	16ER A55	AG1110	9.525	16	0.8	0.9
6100000052	16ER AG55	AG1110	9.525	16	1.2	1.7
6100000054	16ER G55	AG1110	9.525	16	0.8	0.9
6100000056	16EL A55	AG1110	9.525	16	1.2	1.7

- Серия резьбовых пластин с системой крепления винтом
- 3 режущие кромки с неполным профилем
- Одна пластина обеспечивает возможность нарезания резьбы в диапазоне шагов
- PVD-покрытый сплав AG1110 универсального применения
- Рекомендуется использовать СОЖ



- Экономичное решение
- Для различных шагов резьбы в определённом диапазоне
- Неполный профиль формирует резьбу без обработки вершины
- Наружный/внутренний диаметры должны быть предварительно обработаны

СПЛАВЫ

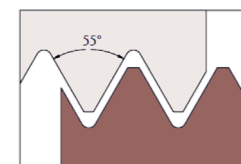
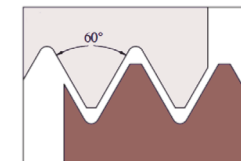


СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ

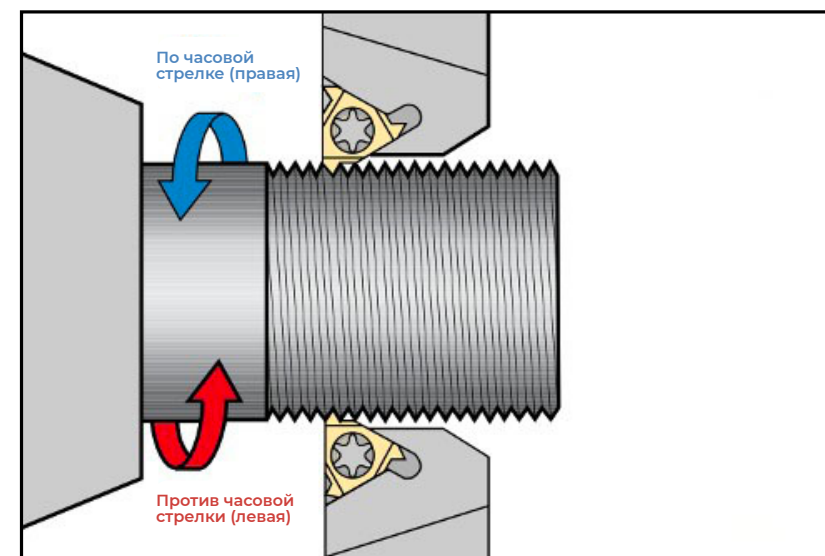
P	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	90 - 200
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	110 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	110 - 150
M	
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	90 - 180
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	90 - 150
K	
ЧУГУН - СЕРЫЙ	90 - 150
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	70 - 120
S	
АВИАЦИОННЫЙ МАТЕРИАЛ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	25 - 45
АВИАЦИОННЫЙ МАТЕРИАЛ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	35 - 55
H	
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	30 - 50

Как применять

	СПЛАВ	ШАГ РЕЗЬБЫ	
		ММ	ЧИСЛО ВИТКОВ НА ДЮЙМ
16ER A60	AG1110	0.5 - 1.5	48 - 16
16ER G60	AG1110	1.75 - 3.0	14 - 8
16ER AG60	AG1110	0.5 - 3.0	48 - 8
16EL A60	AG1110	0.5 - 1.5	48 - 16
16EL G60	AG1110	1.75 - 3.0	14 - 8
16EL AG60	AG1110	0.5 - 3.0	48 - 8
16ER A55	AG1110	0.5 - 1.5	48 - 16
16ER AG55	AG1110	0.5 - 3.0	48 - 8
16ER G55	AG1110	0.5 - 1.5	48 - 16
16EL A55	AG1110	1.75 - 3.0	14 - 8



ПРИМЕНЕНИЕ

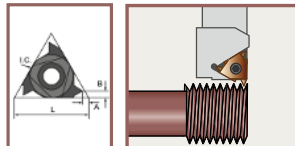


ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА

НЕПОЛНЫЙ ПРОФИЛЬ

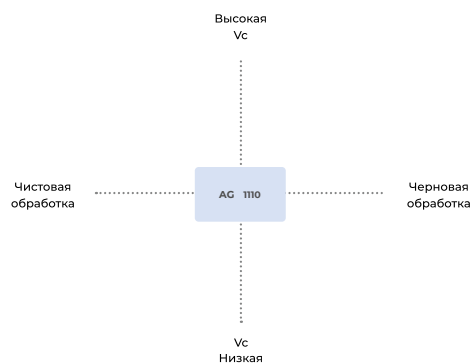
Артикул	Обозначение		IC	L	A	B
6100000058	16IR A60	AG1110	9.525	16	0.8	0.9
6100000060	16IR G60	AG1110	9.525	16	1.2	1.7
6100000062	16IR AG60	AG1110	9.525	16	1.2	1.7
6100000064	16IL A60	AG1110	9.525	16	0.8	0.9
6100000066	16IR AG55	AG1110	9.525	16	1.2	1.7

- Серия резьбовых пластин с системой крепления винтом
- 3 режущие кромки с неполным профилем
- Одна пластина обеспечивает возможность нарезания резьбы в диапазоне шагов
- PVD-покрытый сплав AG1110 универсального применения
- Рекомендуется использовать СОЖ



- Экономичное решение
- Для различных шагов резьбы в определённом диапазоне
- Неполный профиль формирует резьбу без обработки вершины
- Наружный/внутренний диаметры должны быть предварительно обработаны

СПЛАВЫ

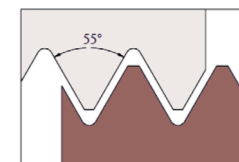
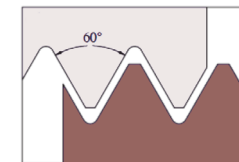


СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ

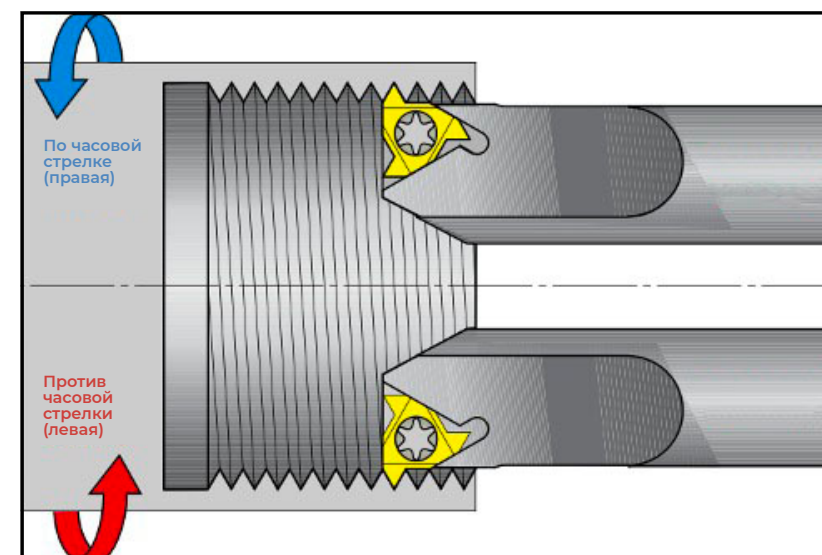
P	Vc
СТАЛЬ - НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ	90 - 200
СТАЛЬ - ЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ	110 - 180
СТАЛЬ - ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ	110 - 150
M	
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - АУСТЕНИТНАЯ	90 - 180
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ - ДУПЛЕКС	90 - 150
K	
ЧУГУН - СЕРЫЙ	90 - 150
ВЫСОКОПРОЧНЫЙ ЧУГУН С ШАРОВИДНЫМ ГРАФИТОМ	70 - 120
S	
АВИАЦИОННЫЙ МАТЕРИАЛ - НИКЕЛЕВЫЕ СПЛАВЫ	25 - 45
АВИАЦИОННЫЙ МАТЕРИАЛ - ТИТАНОВЫЕ СПЛАВЫ	35 - 55
H	
ТВЕРДЫЕ МАТЕРИАЛЫ	30 - 50

Как применять

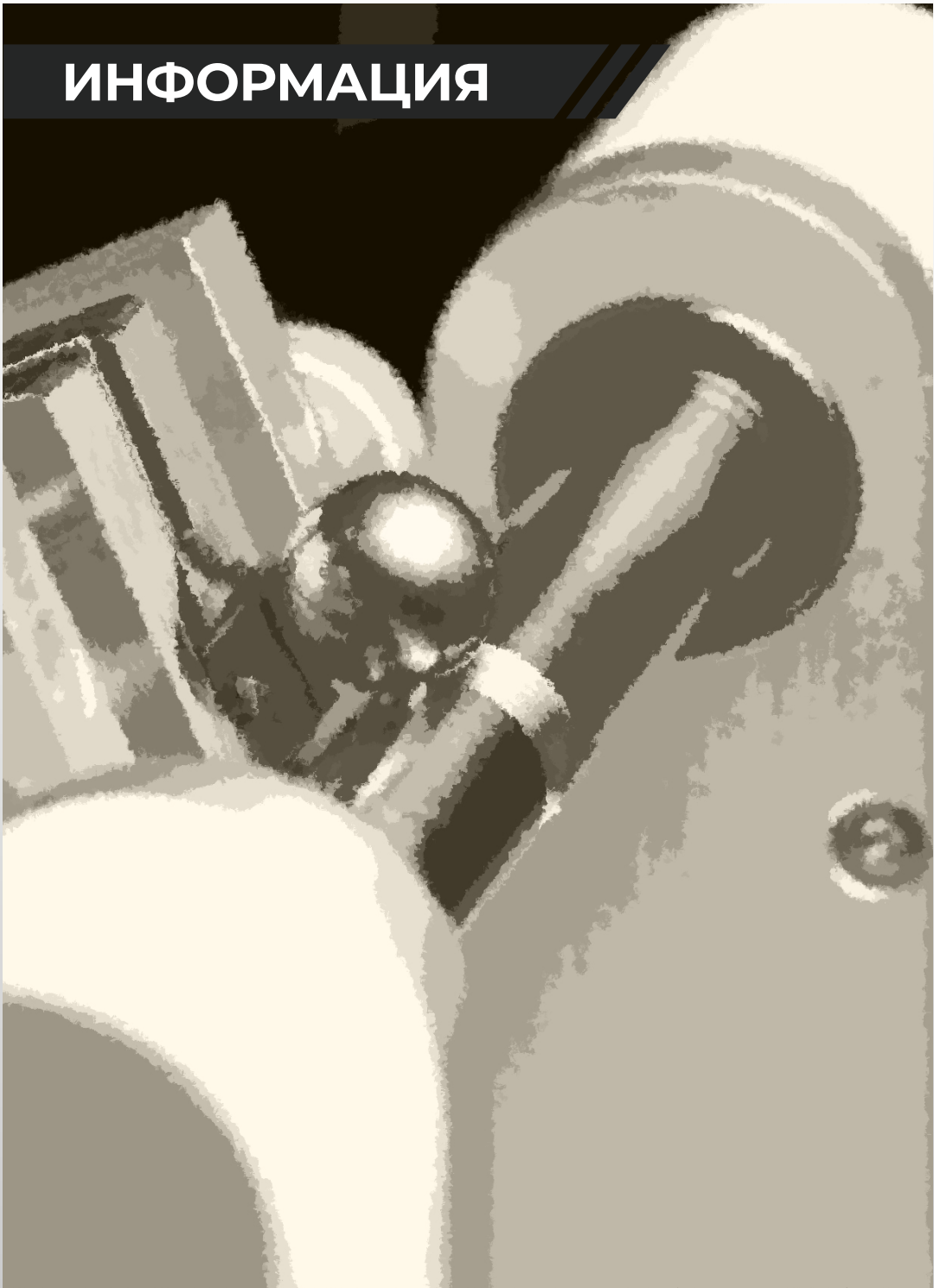
	СПЛАВ	ШАГ РЕЗЬБЫ	
		ММ	ЧИСЛО ВИТКОВ НА ДЮЙМ
16IR A60	AG1110	0.5 - 1.5	48 - 16
16IR G60	AG1110	1.75 - 3.0	14 - 8
16IR AG60	AG1110	0.5 - 3.0	48 - 8
16IL A60	AG1110	0.5 - 1.5	48 - 16
16IR AG55	AG1110	0.5 - 3.0	48 - 8



ПРИМЕНЕНИЕ



ИНФОРМАЦИЯ



Соответствие CVD-сплавов	_____///	210
Соответствие PVD-сплавов	_____///	212
Соответствие стружколомов	_____///	214
Указатель	_____///	216

Соответствие CVD-сплавов



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

Соответствие PVD-сплавов



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

Соответствие стружколомов

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



«I» ... «C»	218
«C» ... «S»	219
«S» ... «W»	220
«W» ... «W»	221

«I» ... «C»
«C» ... «S»
«S» ... «T»
«T» ... «W»

Обозначение	Стр	Обозначение	Стр
16EL A55 AG1110	204	API604-FM-80-Z7-27	073
16EL A60 AG1110	204	APGT 100305 PDTR ALU AG1830	016
16EL AG60 AG1110	204	APGT 100308 PDTR ALU AG1830	016
16EL G60 AG1110	204	APGT 1604 PDTR ALU AG1830	016
16ER 0.5 ISO AG1110	200	APKT 100305 PDTR PF AG1330	020
16ER 0.75 ISO AG1110	200	APKT 100308 PDTR PF AG1330	020
16ER 1.0 ISO AG1110	200	APKT 100308 PDTR UF AG1330	020
16ER 1.25 ISO AG1110	200	APKT 1604 PDTR PM AG1330	020
16ER 1.5 ISO AG1110	200	APKT 1604 PDTR PS AG1330	020
16ER 1.75 ISO AG1110	200	APMT 1135 PDTR PF AG1330	024
16ER 2.0 ISO AG1110	200	APMT 1135 PDTR PM AG1330	024
16ER 2.5 ISO AG1110	200	APMT 1604 PDTR PS AG1330	024
16ER 3.0 ISO AG1110	200	CCMT 060204 PF AG1110	112
16ER A55 AG1110	204	CCMT 09T304 PM AG1110	112
16ER A60 AG1110	204	CCMT 09T304 PM AG4015	112
16ER AG55 AG1110	204	CCMT 09T304 PM AG4025	112
16ER AG60 AG1110	204	CCMT 09T308 PM AG1110	112
16ER G55 AG1110	204	CCMT 09T308 PM AG4015	112
16ER G60 AG1110	204	CCMT 09T308 PM AG4025	112
16IL A60 AG1110	206	CCMT 120404 PM AG1110	112
16IR 0.5 ISO AG1110	202	CCMT 120404 PM AG4025	112
16IR 0.75 ISO AG1110	202	CCMT 120408 PM AG1110	112
16IR 1.0 ISO AG1110	202	CCMT 120408 PM AG4015	112
16IR 1.25 ISO AG1110	202	CCMT 120408 PM AG4025	112
16IR 1.5 ISO AG1110	202	CCMT 120412 PM AG1110	112
16IR 1.75 ISO AG1110	202	CCMT 120412 PM AG4025	112
16IR 2.0 ISO AG1110	202	CNGG 120402 ALU AG1810	118
16IR 2.5 ISO AG1110	202	CNGG 120404 ALU AG1810	118
16IR 3.0 ISO AG1110	202	CNGG 120408 ALU AG1810	118
16IR A60 AG1110	206	CNMA 120404 AG3015	120
16IR AG55 AG1110	206	CNMA 120408 AG3015	120
16IR AG60 AG1110	206	CNMA 120412 AG3015	120
16IR G60 AG1110	206	CNMG 120404 MF AG1210	122
API003-EM-16-Z2-150	073	CNMG 120404 PF AG1110	122
API003-EM-25-Z4-150	073	CNMG 120404 PF AG4015	122
API003-EM-32-Z5-200	073	CNMG 120404 PF AG4025	122
API003-EM-32-Z5-95	073	CNMG 120404 PM AG1110	122
API003-EM-16-Z2-85	073	CNMG 120404 PM AG4015	122
API003-EM-20-Z3-150	073	CNMG 120404 PM AG4025	122
API003-EM-20-Z3-85	073	CNMG 120408 MF AG1210	122
API003-EM-25-Z4-95	073	CNMG 120408 MM AG1210	122
API003-FM-40-Z6-22	073	CNMG 120408 PF AG1110	122
API003-FM-50-Z7-22	073	CNMG 120408 PF AG4015	122
API604-EM-25-Z2-200	073	CNMG 120408 PF AG4025	122
API604-EM-32-Z3-200	073	CNMG 120408 PM AG1110	122
API604-EM-25-Z2-95	073	CNMG 120408 PM AG4015	122
API604-EM-32-Z3-95	073	CNMG 120408 PM AG4025	122
API604-FM-100-Z8-32	073	CNMG 120408 PR AG4025	122
API604-FM-125-Z9-40	073	CNMG 120408 PS AG4015	122
API604-FM-160-Z10-40	073	CNMG 120408 PS AG4025	122
API604-FM-50-Z5-22	073	CNMG 120412 PM AG4025	122
API604-FM-63-Z6-22	073	CNMG 120412 PR AG4025	122

Обозначение	Стр	Обозначение	Стр
CNMG 120412 PS AG4015	122	RD1204-FM-80-Z6-27	077
CNMG 120412 PS AG4025	122	RDMT 0802 MO PF AG1330	032
DCGT 11T3005 PP AG1110	134	RDMT 10T3 MO PM AG1330	032
DCGT 11T301 PP AG1110	134	RDMT 1204 MO PM AG1330	032
DCGT 11T302 PP AG1110	134	RDMW 0802 MO AG1330	032
DCGT 11T304 PP AG1110	134	RDMW 10T3 MO AG1330	032
DCMT 070204 PF AG1110	136	RDMW 1204 MO AG1330	032
DCMT 11T304 PF AG1110	136	RPMT 08T2 MO PF AG1330	036
DCMT 11T304 PF AG4015	136	RPMT 10T3 MO PM AG1330	036
DCMT 11T304 PF AG4025	136	RPMT 1204 MO PM AG1330	036
DCMT 11T308 PF AG1110	136	RPMW 10T3 MO AG1330	036
DCMT 11T308 PF AG4025	136	RPMW 1204 MO AG1330	036
DCMT 11T308 PM AG4015	136	SCMT 09T304 PM AG1110	146
DNMG 150604 PF AG1110	140	SCMT 120408 PM AG1110	146
DNMG 150604 PF AG4015	140	SD09T3-FM-50-Z5-22	079
DNMG 150604 PF AG4025	140	SD09T3-FM-63-Z5-22	079
DNMG 150608 MF AG1210	140	SD09T3-FM-80-Z7-27	079
DNMG 150608 MM AG1210	140	SD1205-FM-50-Z4-22	079
DNMG 150608 PF AG4025	140	SD1205-FM-63-Z5-22	079
DNMG 150608 PM AG1110	140	SD1205-FM-80-Z6-27	079
DNMG 150608 PM AG4015	140	SDMT 09T312 PR AG1330	040
DNMG 150608 PM AG4025	140	SDMT 1205 PR AG1330	040
DNMG 150608 PS AG4015	140	SE1204-FM-100-Z7-32	081
DNMG 150608 PS AG4025	140	SE1204-FM-125-Z8-40	081
DNMG 150612 PM AG4025	140	SE1204-FM-160-Z10-40	081
DNMG 150612 PS AG4015	140	SE1204-FM-40-Z3-22	081
DNMG 150612 PS AG4025	140	SE1204-FM-50-Z4-22	081
LN0303-EM-16-Z2-150	075	SE1204-FM-63-Z5-22	081
LN0303-EM-20-Z3-150	075	SE1204-FM-80-Z6-27	081
LN0303-EM-25-Z4-150	075	SE12T3-FM-100-Z7-32	081
LN0303-FM-50-Z7-22	075	SE12T3-FM-125-Z8-40	081
LN0303-EM-16-Z2-85	075	SE12T3-FM-160-Z10-40	081
LN0303-EM-20-Z3-85	075	SE12T3-FM-40-Z3-22	081
LN0303-EM-25-Z4-95	075	SE12T3-FM-50-Z4-22	081
LN0303-EM-32-Z5-200	075	SE12T3-FM-63-Z5-22	081
LN0303-EM-32-Z5-95	075	SE12T3-FM-80-Z6-27	081
LN0303-FM-40-Z6-16	075	SEGT 1204 AFTN ALU AG1830	046
LNMU 0303 PM AG1330	028	SEGT 12T3 AGSN ALU AG1830	046
RD10T3-EM-25-Z2-200	077	SEKN 1203 AFTN AG1330	044
RD10T3-EM-25-Z2-95	077	SEKN 1504 AFTN AG1330	044
RD10T3-EM-32-Z3-200	077	SEKR 1203 AFTN PM AG1330	044
RD10T3-EM-32-Z3-95	077	SEKR 1504 AFTN PM AG1330	044
RD10T3-FM-40-Z3-16	077	SEKT 1204 AFTN PF AG1330	050
RD10T3-FM-50-Z4-22	077	SEKT 1204 AFTN PM AG1330	050
RD10T3-FM-63-Z5-22	077	SEKT 12T3 AGSN PM AG1330	050
RD10T3-FM-80-Z7-27	077	SN1206-FM-100-Z7-32	083
RD1204-EM-32-Z3-95	077	SN1206-FM-125-Z9-40	083
RD1204-FM-100-Z7-32	077	SN1206-FM-160-Z10-40	083
RD1204-FM-125-Z09-40	077	SN1206-FM-50-Z4-22	083
RD1204-FM-40-Z3-16	077	SN1206-FM-63-Z6-22	083
RD1204-FM-50-Z4-22	077	SN1206-FM-80-Z7-27	083
RD1204-FM-63-Z5-22	077	SNMG 120408 PF AG4015	148

Обозначение	Стр	Обозначение	Стр
SNMG 120408 PF AG4025	148	TNMG 160408 PF AG4025	160
SNMG 120408 PM AG4015	148	TNMG 160408 PM AG1110	160
SNMG 120408 PM AG4025	148	TNMG 160408 PM AG4015	160
SNMX 0904 ANN PM AG1330	054	TNMG 160408 PM AG4025	160
SNMX 1206 ANN PM AG1330	054	TNMG 160408 PR AG4025	160
SP09T3-FM-50-Z4-22	085	TNMG 160408 PS AG4015	160
SP09T3-FM-63-Z5-22	085	TNMG 160408 PS AG4025	160
SP09T3-FM-80-Z6-27	085	TNMG 160412 PR AG4025	160
SP1204-FM-50-Z4-22	085	TNMG 160412 PS AG4015	160
SP1204-FM-63-Z5-22	085	TNMG 160412 PS AG4025	160
SP1204-FM-80-Z6-27	085	TPKN 1603 PPR AG1330	064
SPKN 1203 PDTR AG1330	062	TPKN 2204 PDR AG1330	064
SPKN 1504 PDTR AG1330	062	TPKR 1603 PDR PM AG1330	064
SPKR 1203 PDTR PM AG1330	062	TPKR 2204 PDR PM AG1330	064
SPMG 050204 PM AG1330	090	VBMT 160404 PF AG1110	170
SPMG 050204 PR AG1330	090	VBMT 160404 PF AG4025	170
SPMG 060204 PM AG1330	090	VBMT 160408 PM AG1110	170
SPMG 060204 PR AG1330	090	VBMT 160408 PM AG4025	170
SPMG 07T308 PM AG1330	090	VCGT 1103005 PP AG1110	174
SPMG 07T308 PR AG1330	090	VCGT 110301 PP AG1110	174
SPMG 090408 PM AG1330	090	VCGT 110302 PP AG1110	174
SPMG 090408 PR AG1330	090	VCGT 110304 PP AG1110	174
SPMG 110408 PM AG1330	090	VCMT 160404 PF AG1110	176
SPMG 110408 PR AG1330	090	VCMT 160404 PF AG4025	176
SPMG 140512 PM AG1330	090	VCMT 160408 PM AG1110	176
SPMT 060304 PS AG1330	058	VCMT 160408 PM AG4025	176
SPMT 09T308 PS AG1330	058	VNMG 160404 PF AG4015	182
SPMT 120408 PS AG1330	058	VNMG 160404 PF AG4025	182
TCMT 110204 PF AG1110	150	VNMG 160408 PM AG4015	182
TCMT 16T304 PF AG1110	150	VNMG 160408 PM AG4025	182
TCMT 16T304 PF AG4015	150	WCMX 030208 PM AG1330	094
TCMT 16T304 PF AG4025	150	WCMX 040208 PM AG1330	094
TCMT 16T308 PM AG1110	150	WCMX 050308 PM AG1330	094
TCMT 16T308 PM AG4015	150	WCMX 06T308 PM AG1330	094
TCMT 16T308 PM AG4025	150	WCMX 080412 PM AG1330	094
TNGG 160402 ALU AG1810	156	WNGG 080402 ALU AG1810	184
TNGG 160404 ALU AG1810	156	WNGG 080404 ALU AG1810	184
TNGG 160408 ALU AG1810	156	WNGG 080408 ALU AG1810	184
TNMA 160404 AG3015	158	WNMA 080404 AG3015	186
TNMA 160408 AG3015	158	WNMA 080408 AG3015	186
TNMA 160412 AG3015	158	WNMA 080412 AG3015	186
TNMG 160404 MF AG1210	160	WNMG 060404 PF AG1110	188
TNMG 160404 PF AG1110	160	WNMG 060404 PF AG4015	188
TNMG 160404 PF AG4015	160	WNMG 060404 PF AG4025	188
TNMG 160404 PF AG4025	160	WNMG 060408 PF AG1110	188
TNMG 160404 PM AG1110	160	WNMG 060408 PF AG4015	188
TNMG 160404 PM AG4015	160	WNMG 060408 PF AG4025	188
TNMG 160404 PM AG4025	160	WNMG 080404 MF AG1210	188
TNMG 160408 MF AG1210	160	WNMG 080404 PF AG4015	188
TNMG 160408 MM AG1210	160	WNMG 080404 PF AG4025	188
TNMG 160408 PF AG1110	160	WNMG 080404 PM AG4015	188
TNMG 160408 PF AG4015	160	WNMG 080404 PM AG4025	188

Обозначение	Стр	Обозначение	Стр
WNMG 080408 MF AG1210	188		
WNMG 080408 MM AG1210	188		
WNMG 080408 PF AG1110	188		
WNMG 080408 PF AG4015	188		
WNMG 080408 PF AG4025	188		
WNMG 080408 PM AG4015	188		
WNMG 080408 PM AG4025	188		
WNMG 080408 PR AG4025	188		
WNMG 080408 PS AG4015	188		
WNMG 080408 PS AG4025	188		
WNMG 080412 PR AG4025	188		
WNMG 080412 PS AG4015	188		
WNMG 080412 PS AG4025	188		

AURORA GROUP

КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ГОЛОВНОЙ ОФИС



Адрес

119027 Москва, аэропорт Внуково
имени А.Н. Туполева, 1с19, каб. D509



Телефон

+7 (495) 436-2233



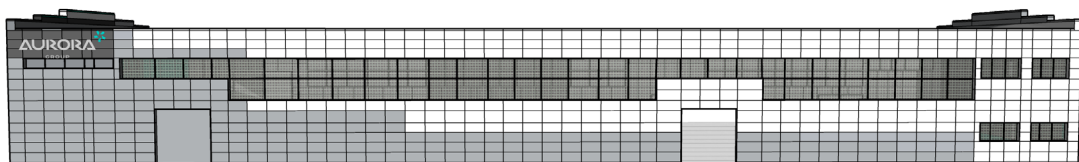
E-mail

info@aurora-metalworks.com



Сайт

www.aurora-metalworks.com



AURORA



GROUP



119027 Москва, аэропорт Внуково
имени А.Н. Туполева, 1с18, каб. D509-D510

☎ +7 (495) 436-2233

✉ info@aurora-metalworks.com

WWW.AURORA-METALWORKS.COM

