









**KONRAD  
TOOLS**

**ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ**







**СТАЛЬ**

Стр. 1 - 74

C		CC	0602	09T3	1204	2509		Стр. 1 - 9	
		CN	0903	1204	1606	1906	2507	2509	Стр. 10 - 19
D		DC	0702	11T3				Стр. 20 - 25	
		DN	1104	1504	1506				Стр. 26 - 32
S		SC	09T3	1204	2509			Стр. 33 - 37	
		SN	0903	1204	1506	1906	2507	2509	Стр. 38 - 44
T		TC	06T1	0902	1102	16T3		Стр. 45 - 50	
		TN	1604	2204				Стр. 51 - 53	
		TP	1103	1603				Стр. 54 - 55	
V		VB	1604					Стр. 56	
		VC	0702	1103	1303	1604	2205		Стр. 57 - 64
		VN	1604						Стр. 65 - 66
W		WC	0201	0302	0402	06T3	0804	Стр. 67 - 71	
		WN	0604	0804					Стр. 72 - 74







**НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

Стр. 76 - 125

C		CC	0602	09T3	1204			Стр. 76 - 81	
		CN	0903	1204	1606	1906			Стр. 82 - 87
D		DC	0702	11T3				Стр. 88 - 92	
		DN	1104	1504	1506				Стр. 93 - 97
S		SC	09T3	1204				Стр. 98 - 99	
		SN	0903	1204	1506	1906			Стр. 100 - 104
T		TC	0902	1102	16T3			Стр. 105 - 107	
		TN	1604	2204					Стр. 108 - 110
V		VB	1604					Стр. 111	
		VC	0501	0702	1103	1303	1604		Стр. 112 - 118
		VN	1604						Стр. 119
W		WC	0201	0402	06T3			Стр. 120 - 122	
		WN	0604	0804					Стр. 123 - 125







**Чугун**

Стр. 126 - 161

C		CC	0602	09T3	1204	2509		Стр. 126 - 129
		CN	0903	1204	1606	1906	2509	
D		DC	0702	11T3				Стр. 134 - 136
		DN	1104	1504	1506			
S		SC	09T3	1204	2509			Стр. 139 - 140
		SN	1204	1906	2507	2509		
T		TC	06T1	0902	1102	16T3		Стр. 144 - 147
		TN	1604	2204				
V		VC	0702	1103	1303	1604	2205	Стр. 150 - 156
		VN						
W		WC	0201	0402	06T3	0804		Стр. 157 - 160
		WN	0804					







**ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

Стр. 162 - 195

C		CC	0602	09T3	1204			Стр. 162 - 166
		CN	1204	1606	1906			Стр. 167 - 169
D		DC	0702	11T3				Стр. 170 - 173
		DN	1104	1506				Стр. 174 - 175
S		SC	09T3	1204				Стр. 176 - 177
		SN						
T		TC	06T1	0902	1102	16T3		Стр. 178 - 181
		TN						
V		VC	0501	0702	1103	1303	1604 2205	Стр. 182 - 189
		VN	1604					Стр. 190
W		WC	0201	0402	06T3	0804		Стр. 191 - 194
		WN	0804					Стр. 195

**ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТ.**

Стр. 196 - 229

C		CC	0602	09T3	1204			Стр. 196 - 200
		CN	1204	1906				Стр. 201 - 203
D		DC	0702	11T3				Стр. 204 - 208
		DN	1504	1506				Стр. 209 - 211
S		SC	09T3	1204				Стр. 212 - 213
		SN	1204					Стр. 214
T		TC	1102	16T3				Стр. 215 - 216
		TN	1604					Стр. 217
V		VC	0501	0702	1103	1303	1604	Стр. 218 - 223
		VN	1604					Стр. 224
W		WC	0201	0402	06T3			Стр. 225 - 227
		WN	0604	0804				Стр. 228 - 229

**КАРБИД**

# СС

# 0602

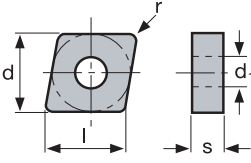
80°

Ромб

7° ПОЗИТИВНАЯ

СТАЛЬ

6,35	d Впис. окружности
6,40	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
2,38	s Толщина



Класс	m d s		
	E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Классы точности
Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Чугун	K	● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

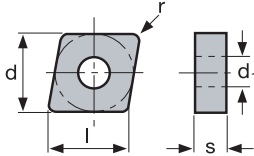
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта стали											F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
ОПИСАНИЕ	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1						
M	ССМТ 060202-M		●				●									0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
	ССМТ 060204-M		●				●									0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
	ССМТ 060208-M		●				●									0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
M1	ССМТ 060202-M1						●				●					0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	ССМТ 060204-M1						●				●					0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	ССМТ 060208-M1						●				●					0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	ССМТ 060202-M10					●					●					0,08 - 0,20	0,4 - 2,0
M10	ССМТ 060204-M10					●					●					0,12 - 0,25	0,5 - 2,0
	ССМТ 060208-M10					●					●					0,12 - 0,25	0,5 - 2,0
MF7	ССМТ 060202-MF7					●										0,05 - 0,12	0,30 - 2
	ССМТ 060204-MF7	●				●										0,08 - 0,20	0,40 - 2
	ССМТ 060208-MF7					●										0,08 - 0,20	0,40 - 2

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД **CC 0602** **80°** Ромб **7° ПОЗИТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

6,35	d Впис. окружности
6,40	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
2,38	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	Классы точности																				
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

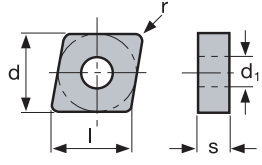
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА
○	○	●	●
⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →													Сорта стали		
			P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
↓	↓	↓	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1					
	MF17	CCGT 0602005-MF17	●			●											0,02 - 0,06	0,05 - 1,5
		CCGT 060201-MF17	●			●											0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
		CCGT 060202-MF17	●			●											0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
		CCGT 060204-MF17	●			●											0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
	MF19	CCGT 060204-MF19	●			●											0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
	F	CCMT 060202-F			●				●								0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
		CCMT 060204-F			●				●								0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
		CCMT 060208-F			●				●								0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
	F10	CCMT 060202-F10		●			●										0,04 - 0,12	0,1 - 1,0
		CCMT 060204-F10					●										0,05 - 0,16	0,1 - 1,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	<b>CC</b> <b>0602</b>	80°	СТАЛЬ
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

6,35	d	Впис. окружности
6,40	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина



Класс	m	d	s	КЛАССЫ ТОЧНОСТИ														
				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	●	○	●
○	○	●	○	●
○	○	●	○	●
○	○	●	○	●
○	○	●	○	●

○ Непрерывное резание  
● Общее резание  
○ Прерывистая обработка

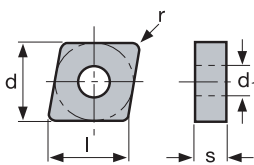
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Класс	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта стали												F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓		
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3				
ОПИСАНИЕ	А22-A2	А22-F2	А31-A1	А32-B2	А42-G2	А42-I2	А51-B1	А52-C2	А72-D2	А72-H2	А81-C1								
<b>F12</b> 	CCGT 0602005-F12	●			●												0,02 - 0,06	0,1 - 1,5	
	CCGT 060201-F12	●			●													0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	CCGT 060202-F12	●			●													0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	CCGT 060204-F12	●			●													0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
<b>W1</b> 	CCGT 060202-W1	●															0,10 - 0,30	0,3 - 3,0	
	CCGT 060204-W1	●																0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	CCGT 060208-W1	●																0,15 - 0,50	0,7 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	СС	80°	СТАЛЬ
	09Т3	Ромб	
	7° ПОЗИТИВНАЯ		

9,52	d Впис. окружности
9,70	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
3,97	s Толщина




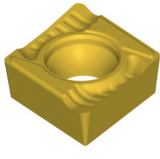
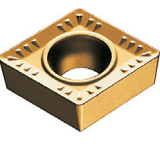
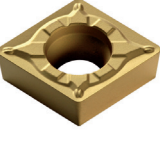
Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	●
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Классы точности	Класс	m	d	s
●	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
○	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
●	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
○	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
○	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

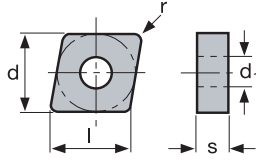
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символ	Описание
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	⊖	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	СОРТЫ СТАЛИ											F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3		
ОПИСАНИЕ	А22-A2	А22-F2	А31-A1	А32-B2	А42-G2	А42-I2	А51-B1	А52-C2	А72-D2	А72-H2	А81-C1					
<b>M</b> 	ССМТ 09Т304-M		●				●								0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
	ССМТ 09Т308-M		●				●								0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
<b>M1</b> 	ССМТ 09Т304-EL-M1						●				●			0,2 - 0,45	1,0 - 3,2	
	ССМТ 09Т304-ER-M1						●				●			0,2 - 0,45	1,0 - 3,2	
	ССМТ 09Т308-EL-M1						●				●			0,2 - 0,45	1,0 - 3,2	
	ССМТ 09Т308-ER-M1						●				●			0,2 - 0,45	1,0 - 3,2	
<b>M10</b> 	ССМТ 09Т304-M10				●						●			0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	
	ССМТ 09Т308-M10				●						●			0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	
<b>MF7</b> 	ССМТ 09Т302-MF7				●									0,05 - 0,12	0,3 - 2,0	
	ССМТ 09Т304-MF7				●									0,08 - 0,25	0,4 - 3,0	
	ССМТ 09Т308-MF7				●									0,12 - 0,32	0,5 - 3,0	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-M А31-A1

<b>КАРБИД</b>	СС	80°	СТАЛЬ
	09Т3	Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
9,70	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина



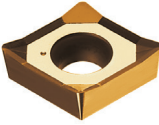
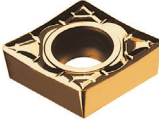


Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
◐	◑
◒	◓

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Свойства
Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Чугун	K	● ○ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
◐	◑	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
◒	◓	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

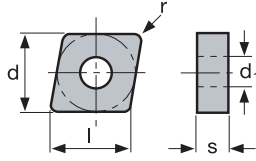
СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											Сорта стали		
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1			
<b>MF17</b>	CCGT 09T301-MF17	●			●									0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	CCGT 09T302-MF17	●			●									0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	CCGT 09T304-MF17	●			●									0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
	CCGT 09T308-MF17	●			●									0,10 - 0,35	0,8 - 4,0
<b>MF19</b>	CCGT 09T304-MF19	●			●									0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
	CCGT 09T308-MF19	●			●									0,10 - 0,35	0,8 - 4,0
<b>F</b>	CCMT 09T304-F			●				●						0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
	CCMT 09T308-F			●				●						0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
<b>F10</b>	CCMT 09T302-F10		●			●								0,04 - 0,12	0,1 - 1,0
	CCMT 09T304-F10		●			●								0,05 - 0,16	0,1 - 1,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1



КАРБИД **СС 09Т3** 80° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **СТАЛЬ**

9,52	d	Впис. окружности
9,70	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина




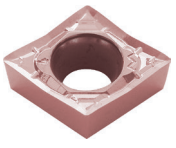
Класс	m			d			s			
	E	G	H	M	U	E	G	H	M	U
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Р	М	К	N	S	H
Сталь	Р	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	М	○	○	○	○	○	○
Чугун	К	●	○	●	○	○	○
Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○

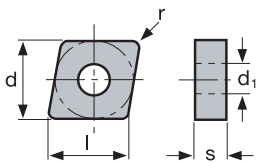
Классы точности	Класс	m	d	s
○	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
○	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
○	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
○	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
○	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
○	○	●
○	○	●
○	○	●

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта стали												F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
ОПИСАНИЕ	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1							
<b>F12</b> 	CCGT 09T3005-F12	●			●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,5	
	CCGT 09T301-F12	●			●												0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	CCGT 09T302-F12	●			●												0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	CCGT 09T304-F12	●			●												0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	CCGT 09T308-F12	●			●												0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
<b>W1</b> 	CCGT 09T302-W1	●														0,10 - 0,30	0,3 - 3,0	
	CCGT 09T304-W1	●															0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	CCGT 09T308-W1	●															0,15 - 0,50	0,7 - 4,0

КАРБИД	CC	80°	СТАЛЬ
	1204	Ромб	
	7° ПОЗИТИВНАЯ		

12,70	d	Впис. окружности
12,90	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±	±	±
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H		± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M		± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U		± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○				⊖	⊖	⊕	⊕							
	Чугун	K	●	○	●				⊖	●			⊕						
	Цветные металлы	N																	
	Жаропрочные мат.	S	○		○					⊖	⊕								
	Закаленная сталь	H																	

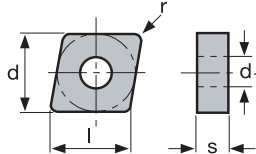
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	⊖	⊕
⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта стали												F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				P1, P2, P3, P4													
				A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1			
<b>M</b>	CCMT 120404-M	CCMT 120408-M			●			●								0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
					●			●								0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
<b>M1</b>	CCGT 120408 EL-M1							●								0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	CCGT 120408 ER-M1							●								0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	CCGT 120412 EL-M1							●								0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	CCGT 120412 ER-M1							●								0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
<b>M10</b>	CCMT 120404-M10				●											0,12 - 0,25	0,4 - 3,5
	CCMT 120408-M10				●											0,12 - 0,32	0,5 - 3,5
<b>MF7</b>	CCMT 120404-MF7					●										0,12 - 0,25	0,4 - 3,5
	CCMT 120408-MF7					●										0,12 - 0,32	0,5 - 3,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

<b>КАРБИД</b>	<b>CC</b>	80°	<b>СТАЛЬ</b>
	<b>1204</b>	Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

12,70	d Впис. окружности
12,90	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	<i>E</i>	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<i>G</i>	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
<i>H</i>	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
<i>M</i>	± 0,13	± 0,08	± 0,13	
<i>U</i>	± 0,20	± 0,13	± 0,13	

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
----------------------	---------------------

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Нержавеющая сталь	M	○		○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●		○	●			○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы	N															
	Жаропрочные мат.	S	○		○				○	○							
	Закаленная сталь	H															

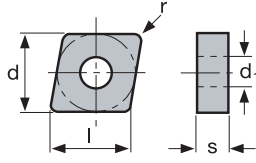
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →														Сорты стали												
				A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1	P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ						
	<b>MF17</b>	<b>CCGT 120401-MF17</b>	●																									0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
		<b>CCGT 120402-MF17</b>	●				●																					0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
		<b>CCGT 120404-MF17</b>	●				●																					0,08 - 0,25	0,6 - 5,0
		<b>CCGT 120408-MF17</b>	●				●																					0,10 - 0,35	0,8 - 5,0
	<b>MF19</b>	<b>CCGT 120404-MF19</b>	●				●																					0,08 - 0,25	0,6 - 5,0
		<b>CCGT 120408-MF19</b>	●				●																					0,10 - 0,35	0,8 - 5,0
	<b>F</b>	<b>CCMT 120404-F</b>				●				●																		0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
	<b>W1</b>	<b>CCGT 120404-W1</b>	●																									0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
		<b>CCGT 120408-W1</b>	●																									0,15 - 0,50	0,7 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	<h1>СС</h1> <h2>2509</h2>	80°	<h1>СТАЛЬ</h1>
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

25,40	d	Впис. окружности
25,80	l	Длин реж. кромки
9,52	s	Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±	±	±
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H		± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M		± 0,18	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U		± 0,38	± 0,25	± 0,25	± 0,25	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ		ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ		
ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА			

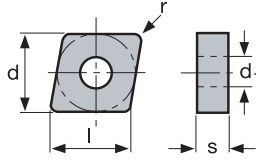
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Материал	Свойства	Классы точности															
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12				
Сталь	P		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	M		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Чугун	K		●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Цветные металлы	N		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	H		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												СОРТЫ СТАЛИ	
			P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА
↓	↓	↓	140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170			
↓	↓	↓	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1			
R3	ССМТ 250924-R3				●				●						0,5 - 2	3,2 - 15,0



КАРБИД	CN 0903	80°	<b>СТАЛЬ</b>
		Ромб	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
9,70	l Длин реж. кромки
3,18	s Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±	±	±
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H		± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M		± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U		± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Нержавеющая сталь		M		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун		K		●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы		N		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.		S		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Закаленная сталь		H		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

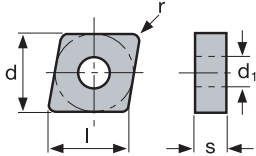
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	●	○	●
	○	●	○	●

○ Непрерывное резание  
 ● Общее резание  
 ○ Прерывистая обработка

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ СТАЛИ				
			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ			
			P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			P1,2,3		
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1								
M		CNMG 090308-M		●						●							0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
M6		CNMG 090304-M6															0,10 - 0,20	0,5 - 2,0
		CNMG 090308-M6															0,15 - 0,32	0,8 - 2,0

**КАРБИД** **CN 1204** **80°** **РОМБ** **0° НЕГАТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

12,70	d	Впис. окружности
12,90	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Свойства
Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Чугун	K	● ○ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13

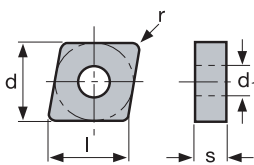
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта стали												F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
ОПИСАНИЕ	А22-A2	А22-F2	А31-A1	А32-B2	А42-G2	А42-I2	А51-B1	А52-C2	А72-D2	А72-H2	А81-C1						
<b>R</b> 	CNMM 120408-R		●				●				●				0,4 - 1,6	2,0 - 12,5	
	CNMM 120412-R		●				●				●				0,4 - 1,6	2,0 - 12,5	
<b>R8</b> 	CNMM 120408-R8					●				●					0,30 - 0,5	0,8 - 7,0	
	CNMM 120412-R8					●									0,35 - 0,7	1,2 - 7,0	
<b>MR</b> 	CNMG 120408-MR		●				●				●				0,32 - 0,8	1,2 - 8,0	
	CNMG 120412-MR		●				●				●				0,32 - 0,8	1,2 - 8,0	
	CNMG 120416-MR		●				●				●				0,32 - 0,8	1,2 - 8,0	
<b>MR1</b> 	CNMG 120408-MR1		●				●								0,19 - 0,8	1,4 - 4,0	
	CNMG 120412-MR1		●				●								0,19 - 0,8	1,4 - 4,0	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД	CN	80°	СТАЛЬ
	1204	Ромб	
	0° НЕГАТИВНАЯ		

12,70	d Впис. окружности
12,90	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



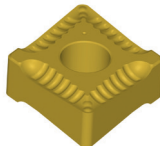
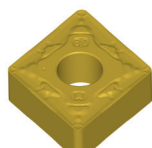
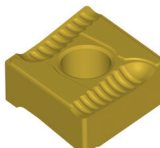
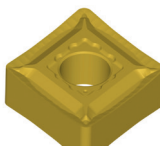
Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	С	Г	Н	М	К	Ц	Ж	З
Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○
Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○
Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○

С	Г	Н	М	К	Ц	Ж	З
○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○

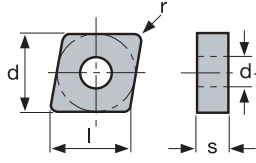
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта стали			
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
↓	↓	140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170			
<b>MR2</b>	<b>CNGG 120408-MR2</b>			●				●						0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
															
<b>M</b>	<b>CNMG 120408-M</b>			●				●				●		0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
	<b>CNMG 120412-M</b>			●				●				●		0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
	<b>CNMG 120416-M</b>			●				●				●		0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
<b>E-M1</b>	<b>CNMG 120404 EL-M1</b>											●		0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	<b>CNMG 120404 ER-M1</b>											●		0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	<b>CNMG 120408 EL-M1</b>											●		0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	<b>CNMG 120408 ER-M1</b>											●		0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
<b>MF</b>	<b>CNMG 120404-MF</b>			●				●						0,08 - 0,32	0,5 - 4,0
	<b>CNMG 120408-MF</b>			●				●				●		0,08 - 0,32	0,5 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1

**КАРБИД** **CN 1204** **80°** **РОМБ** **0° НЕГАТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

12,70	d	Впис. окружности
12,90	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



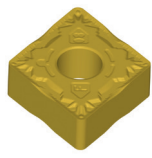
Класс	m			d			s		
	±	±	±	±	±	±	±	±	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,20	± 0,20	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Чугун	K	● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Классы точности	
●	○
⊖	⊖
⊕	⊕

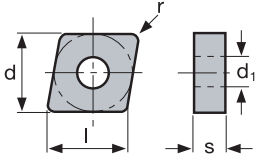
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ СТАЛИ		
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓	
		Сплав →												
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3		
		140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170		
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1		
<b>F</b>	<b>CNMG 120404-F</b>		●				●						0,05 - 0,2	0,12 - 1,9
	<b>CNMG 120408-F</b>		●				●						0,05 - 0,2	0,12 - 1,9



**КАРБИД** **CN 1606** **80°** **РОМБ** **0° НЕГАТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

15,88	d	Впис. окружности
16,10	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



Классы точности	Класс	m			d			s					
		±0,025	±0,025	±0,025	±0,025	±0,025	±0,025	±0,13	±0,025	±0,13	±0,13		
E													
G													
H													
M													
U													

ТИПЫ ОБРАБОТКИ		ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●	○	●
○	●	○	●
○	●	○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	●
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Свойства	Символ	Свойства	Символ	Свойства	Символ	Свойства	Символ	Свойства	Символ	Свойства	Символ	Свойства	Символ
●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○
○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●
○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●
○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●
○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●
○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●

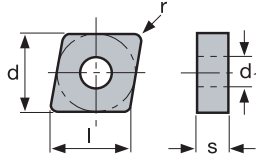
Свойства	Символ	Свойства	Символ
○	●	○	●
○	●	○	●
○	●	○	●

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ	СОРТЫ СТАЛИ												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3				
ОПИСАНИЕ	ОПИСАНИЕ			A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1				
R	CNMM 160612-R					●				●				●			0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
	CNMM 160616-R					●				●				●			0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
R7	CNMG 160612-R7							●	●					●			0,25 - 0,60	1,2 - 8,0
R8	CNMM 160612-R8							●	●					●			0,35 - 0,7	1,2 - 9,0
	CNMM 160616-R8									●							0,40 - 0,9	1,6 - 9,0
MR	CNMG 160608-MR					●				●							0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
	CNMG 160612-MR					●				●				●			0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
	CNMG 160616-MR					●				●				●			0,32 - 0,8	1,2 - 8,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД	CN	80°	СТАЛЬ
	1606	Ромб	
	0° НЕГАТИВНАЯ		

15,88	d Впис. окружности
16,10	l Длин реж. кромки
6,35	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,15	± 0,10	± 0,13	
U	± 0,27	± 0,18	± 0,13	

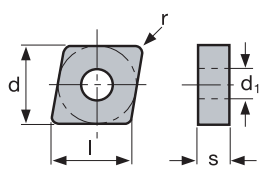
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
			ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
			ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P																
	Нержавеющая сталь	M																
	Чугун	K																
	Цветные металлы	N																
	Жаропрочные мат.	S																
	Закаленная сталь	H																

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ СТАЛИ			
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3				
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1						
	CNMG 160608-M			●						●					0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
	CNMG 160612-M			●						●					0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
	CNMG 160616-M			●						●					0,16 - 0,4	0,8 - 5,0

**КАРБИД** **CN 1906** **80°** **РОМБ** **0° НЕГАТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

19,05	d Впис. окружности
19,30	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
6,35	s Толщина



Класс	Классы точности		
	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,15	± 0,10	± 0,13
U	± 0,27	± 0,18	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
	○	●	
○	○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	⊖	⊖	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	⊕	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

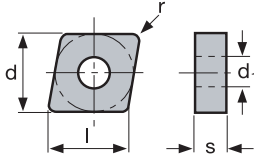
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Свойства
Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Чугун	K	● ○ ● ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											Сорта стали			
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			P1,2,3	
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1						
<b>R</b> 	CNMM 190612-R			●			●								0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
	CNMM 190616-R			●			●						●		0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
	CNMM 190624-R			●			●						●		0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
<b>R4</b> 	CNMM 190616-R4			●			●						●		0,4 - 1,6	1,5 - 12,0
<b>R7</b> 	CNMG 190612-R7						●								0,25 - 0,65	1,2 - 10,0
	CNMG 190616-R7												●		0,35 - 0,80	1,6 - 10,0
<b>R8</b> 	CNMM 190616-R8				●								●		0,40 - 0,9	1,6 - 10,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД	CN	80°	СТАЛЬ
	1906	Ромб	
	0° НЕГАТИВНАЯ		

19,05	d	Впис. окружности
19,30	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,15	± 0,10	± 0,13	
U	± 0,27	± 0,18	± 0,13	

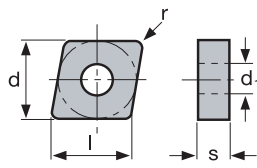
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
				ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
				ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P																
	Нержавеющая сталь	M																
	Чугун	K																
	Цветные металлы	N																
	Жаропрочные мат.	S																
	Закаленная сталь	H																

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												СОРТЫ СТАЛИ				
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ			
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3					
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1								
<b>MR</b> 	CNMG 190612-MR			●						●							0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
	CNMG 190616-MR			●						●							0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
	CNMG 190624-MR			●						●							0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
<b>M</b> 	CNMG 190612-M			●						●							0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
	CNMG 190616-M			●						●							0,16 - 0,4	0,8 - 5,0

<b>КАРБИД</b>	CN	80°	СТАЛЬ
	2507	Ромб	
	0° НЕГАТИВНАЯ		

25,40	d Впис. окружности
25,80	l Длин реж. кромки
7,94	s Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,18	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,38	± 0,25	± 0,25	± 0,25	± 0,13	± 0,13	± 0,13

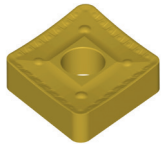
Обрабатываемый материал	Свойства	Р	М	К	Н	С	Н
Сталь	Р	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	М	○	○	○	○	○	○
Чугун	К	●	○	●	○	○	○
Цветные металлы	Н	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	С	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	Н	○	○	○	○	○	○

Типы обработки	Г	Г	Г	Г	Г	Г	Г	Г	Г	Г	Г	Г	Г	Г	Г	Г
Непрерывное резание	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Общее резание	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Прерывистая обработка	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

**ТИПЫ ОБРАБОТКИ**

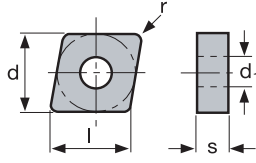
○	●	Непрерывное резание
○	●	Общее резание
○	●	Прерывистая обработка

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) Скорость обработки →	Сорта стали											F (мм/rev) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓		
				А22-А2	А22-Ф2	А31-А1	А32-В2	А42-Г2	А42-І2	А51-В1	А52-С2	А72-Д2	А72-Н2	А81-С1				
R2	CNMM 250724-R2	Р1,2	140-320			●				●							0,8 - 1,6	2,5 - 12,5



КАРБИД	CN 2509	80°	СТАЛЬ
	РОМБ		
	0° НЕГАТИВНАЯ		

25,40	d	Впис. окружности
25,80	l	Длин реж. кромки
9,52	s	Толщина

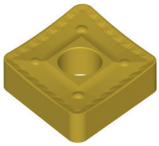


Классы точности	Класс	m			d			s		
		1	2	3	1	2	3	1	2	3
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,18	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,38	± 0,25	± 0,25	± 0,25	± 0,25	± 0,25	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Нержавеющая сталь		M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун		K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы		N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.		S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Закаленная сталь		H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	●	○	●
○	●	○	●	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
○	●	○	●	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ СТАЛИ				
			P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →																		
R2	CNMM 250924-R2			●													0,8 - 1,6	2,5 - 12,5



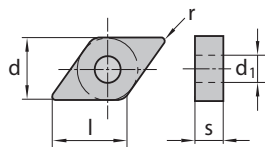
КАРБИД

DC  
0702

55°  
Ромб  
7° ПОЗИТИВНАЯ

СТАЛЬ

6,35	d Впис. окружности
7,70	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
2,38	s Толщина



Классы точности	Класс	m			d			s					
		E	G	H	M	U	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,025	± 0,13	± 0,13
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025									
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13									
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025									
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13									
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13									

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊕
⊕	⊖

Обрабатываемый материал	Свойства	Р	М	К	N	S	H
Сталь	Р	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	М	○	○	○		⊕	⊕
Чугун	К	●	○	●		⊕	⊕
Цветные металлы	N						
Жаропрочные мат.	S		○			⊕	⊕
Закаленная сталь	H						

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	●	○
⊖	⊕	⊖
⊕	⊖	⊕

Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	⊕
⊖	⊕	⊖
⊕	⊖	⊕

Группа обрабатываемых материалов →

Vc (м/мин)  
Скорость обработки →

Сплав →  
Описание ↓

Сорты стали

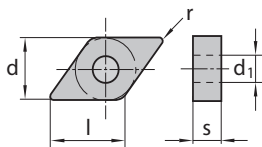
P1 - Нелегированная  
P2 - Легколегированная  
P3 - Высоколегированная  
P4 - P1,2,3 до 1000 N/mm<sup>2</sup>

Стружколом	Сплав	Описание	Сорта стали											F (мм/rev) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓		
			A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1				
M		DCMT 070204-M			●			●								0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
E-M1		DCGT 070204 EL-M1						●						●		0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
		DCGT 070204 ER-M1						●						●		0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
M10		DCMT 070202-M10					●									0,05 - 0,12	0,4 - 2,0
		DCMT 070204-M10					●							●		0,08 - 0,20	0,4 - 2,0
		DCMT 070208-M10					●									0,12 - 0,25	0,5 - 2,0
MF7		DCMT 070202-MF7					●									0,05 - 0,12	0,4 - 2,0
		DCMT 070204-MF7		●			●									0,08 - 0,20	0,4 - 2,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **DC 0702** **55°** **Ромб** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

6,35	d Впис. окружности
7,70	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Класс	m			d			s		
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊕
⊗	⊙

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Свойства
Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Чугун	K	● ○ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Свойства
○	●
⊖	⊕
⊗	⊙

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Свойства
○	●
⊖	⊕
⊗	⊙

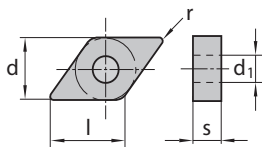
СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта стали												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
ОПИСАНИЕ	А22-A2	А22-F2	А31-A1	А32-B2	А42-G2	А42-I2	А51-B1	А52-C2	А72-D2	А72-H2	А81-C1						
<b>MF17</b> 	DCGT 0702005-MF17	●		●											0,02 - 0,06	0,5 - 1,5	
	DCGT 070201-MF17	●		●											0,02 - 0,06	0,5 - 1,5	
	DCGT 070202-MF17	●		●											0,05 - 0,12	0,5 - 2,0	
	DCGT 070204-MF17	●		●											0,08 - 0,25	0,6 - 2,5	
<b>MF19</b> 	DCGT 070204-MF19	●		●											0,08 - 0,25	0,6 - 2,5	
<b>F</b> 	DCMT 070202-F			●			●								0,05 - 0,2	0,25 - 2,0	
	DCMT 070204-F			●			●								0,05 - 0,2	0,25 - 2,0	
<b>F10</b> 	DCMT 070202-F10					●									0,05 - 0,12	0,4 - 2,0	
	DCMT 070204-F10		●			●									0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	
	DCMT 070208-F10					●									0,12 - 0,25	0,5 - 2,0	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1



**КАРБИД** **DC 0702** **55°** **РОМБ** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

6,35	d	Впис. окружности
7,70	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина



Класс	m			d			s			
	E	G	H	M	U	E	G	H	M	U
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства	Р	М	К	N	S	H
Сталь	Р	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	М	○	○	○	○	○	○
Чугун	К	●	○	●	○	○	○
Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○

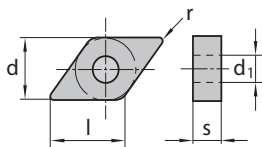
Типы обработки	Свойства	Р	М	К	N	S	H
○	●	○	○	○	○	○	○
⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	⊕
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта стали											F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки	
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
Описание	А22-A2	А22-F2	А31-A1	А32-B2	А42-G2	А42-I2	А51-B1	А52-C2	А72-D2	А72-H2	А81-C1						
<b>F12</b> 	DCGT 0702005-F12	●			●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 070201-F12	●			●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 070202-F12	●			●											0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 070204-F12	●			●											0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
<b>W1</b> 	DCGT 070202-W1	●														0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	DCGT 070204-W1	●														0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	DCGT 070208-W1	●														0,15 - 0,50	0,5 - 4,0

КАРБИД	DC 11T3	55°	СТАЛЬ
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	●
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Класс	П	M	K	N	S	H
E	●	●	●	●	●	●
G	○	○	○	○	○	○
H	●	○	●	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○
U	○	○	○	○	○	○

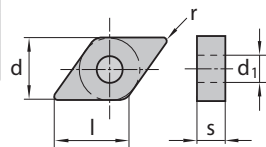
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта стали		
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
<b>M</b>	DCMT 11T304-M			●				●					0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
	DCMT 11T308-M			●				●					0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
<b>E-M1</b>	DCGT 11T304 EL-M1							●			●		0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	DCGT 11T304 ER-M1							●			●		0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	DCGT 11T308 EL-M1			●				●			●		0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	DCGT 11T308 ER-M1			●				●			●		0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
<b>M10</b>	DCMT 11T302-M10		●			●							0,05 - 0,12	0,4 - 2,0
	DCMT 11T304-M10		●			●					●		0,08 - 0,25	0,4 - 3,0
	DCMT 11T308-M10		●			●					●		0,12 - 0,32	0,5 - 3,0
<b>MF7</b>	DCMT 11T302-MF7					●							0,05 - 0,12	0,4 - 2,0
	DCMT 11T304-MF7		●			●							0,08 - 0,25	0,4 - 3,0
	DCMT 11T308-MF7		●			●							0,12 - 0,32	0,5 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: SCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД DC 11Т3** 55° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **СТАЛЬ**

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊕
⊗	⊙

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь P		Нержавеющая сталь M		Чугун K		Цветные металлы N		Жаропрочные мат. S		Закаленная сталь H	
	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	
○	●
⊖	⊕
⊗	⊙

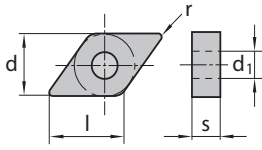
НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ  
ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ  
ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ СТАЛИ							
		P1,2		P1,2,3		P1,2,3		P1,2		P1,2,3		P4		P1,2,3		P1,2,3			
		140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170							
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1							
		Vc (м/мин)	СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV)	AP (мм)					
		ПОДАЧА											ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ						
<b>MF17</b> 	DCGT 11T301-MF17	●			●												0,02 - 0,06	0,5 - 1,5	
	DCGT 11T302-MF17	●			●													0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	DCGT 11T304-MF17	●			●													0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
	DCGT 11T308-MF17	●			●													0,10 - 0,30	0,8 - 3,5
<b>MF19</b> 	DCGT 11T304-MF19	●			●												0,08 - 0,25	0,6 - 3,0	
	DCGT 11T308-MF19	●			●												0,10 - 0,30	0,8 - 3,5	
<b>F</b> 	DCMT 11T302-F			●				●									0,05 - 0,2	0,25 - 2,0	
	DCMT 11T304-F			●				●									0,05 - 0,2	0,25 - 2,0	
<b>F10</b> 	DCMT 11T302-F10		●			●											0,04 - 0,12	0,10 - 1,0	
	DCMT 11T304-F10		●			●											0,05 - 0,16	0,10 - 1,5	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД	<b>DC 11T3</b>	55°	СТАЛЬ
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
11,60	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина



Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

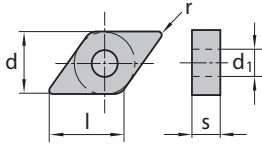
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА
○	●	○	●
○	●	○	●
○	●	○	●

СТРУЖКОЛОМ ↓	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												СОРТЫ СТАЛИ					
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓			
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170							
	DCGT 11T3005-F12	●			●												0,02 - 0,06	0,1 - 1,5	
	DCGT 11T301-F12	●			●													0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 11T302-F12	●			●													0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 11T304-F12	●			●													0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	DCGT 11T308-F12	●			●													0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	DCGT 11T302-W1	●																0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	DCGT 11T304-W1	●																0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	DCGT 11T308-W1	●																0,15 - 0,50	0,5 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

<b>КАРБИД</b>	DN	55°	СТАЛЬ
	1104	РОМБ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
11,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина

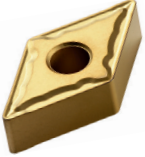
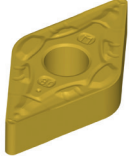
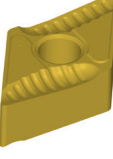
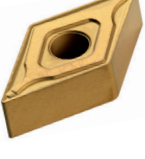


Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13

Типы обработки	Вторичное применение		Непрерывное резание
	○	●	
Типы обработки	○	●	Непрерывное резание
	⊖	⊖	Общее резание
	⊕	⊕	Прерывистая обработка

Обрабатываемый материал	Сталь	P
	Нержавеющая сталь	M
	Чугун	K
	Цветные металлы	N
	Жаропрочные мат.	S
	Закаленная сталь	H

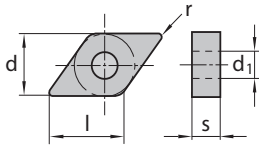
Класс	m	d	s
P	●	●	●
M	○	○	○
K	●	○	●
N	○	○	○
S	○	○	○
H	○	○	○

Стружколом	Сплав → Описание	Группа обрабатываемых материалов →										Сорта стали		
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
		Vc (м/мин) Скорость обработки →												
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1		
<b>R7</b> 	<b>DNMG 110408-R7</b>	140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170	0,18 - 0,35	0,8 - 4,0
<b>M</b> 	<b>DNMG 110408-M</b>			●				●				●	0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
<b>E-M1</b> 	<b>DNMG 110404 EL-M1</b>			●				●				●	0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	<b>DNMG 110404 ER-M1</b>			●				●				●	0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	<b>DNMG 110408 EL-M1</b>			●				●				●	0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	<b>DNMG 110408 ER-M1</b>			●				●				●	0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
<b>M7</b> 	<b>DNMG 110404-M7</b>					●	●						0,10 - 0,18	0,5 - 2,0
	<b>DNMG 110408-M7</b>					●	●						0,15 - 0,25	0,8 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	DN 1104	55°	<h1>СТАЛЬ</h1>
		РОМБ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
11,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина

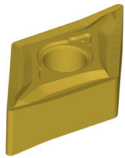


Класс	Классы точности		
	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
			НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
				ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

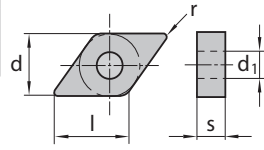
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P		● ●		● ●		● ●		● ●		● ●		● ●	
	Нержавеющая сталь		M		○ ○		○ ○		○ ○		○ ○		○ ○		○ ○	
	Чугун		K		● ●		○ ○		● ●		○ ○		● ●		○ ○	
	Цветные металлы		N		○ ○		○ ○		○ ○		○ ○		○ ○		○ ○	
	Жаропрочные мат.		S		○ ○		○ ○		○ ○		○ ○		○ ○		○ ○	
	Закаленная сталь		H		○ ○		○ ○		○ ○		○ ○		○ ○		○ ○	

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ СТАЛИ			
			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓		
			P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			P1,2,3	
MF	DNMG 110404-MF	DNMG 110408-MF	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1			0,08 - 0,32	0,5 - 4,0
																	0,08 - 0,32



<b>КАРБИД</b>	<b>DN</b>	55°	<b>СТАЛЬ</b>
	<b>1504</b>	РОМБ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

12,70	d Впис. окружности
15,50	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
<b>M</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13
<b>U</b>	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	●
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	M	○
Чугун	K	●
ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	N	○
ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТ.	S	○
ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	H	○

Класс	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные мат.	Закаленная сталь
E	●	○	●	○	○	○
G	●	○	●	○	○	○
H	●	○	●	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○
U	○	○	○	○	○	○

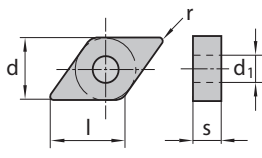
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ СТАЛИ			
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
↓	↓	VC (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1		
<b>MR</b>	DNMG 150408-MR			●					●					0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
	DNMG 150412-MR			●					●			●		0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
<b>M</b>	DNMG 150408-M			●					●			●		0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
	DNMG 150412-M			●					●			●		0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
<b>E-M1</b>	DNMG 150404 EL-M1								●					0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	DNMG 150404 ER-M1								●					0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	DNMG 150408 EL-M1								●					0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	DNMG 150408 ER-M1								●					0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
<b>M7</b>	DNMG 150408-M7							●						0,15 - 0,25	0,8 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **DN 1504** **55°** **РОМБ** **0° НЕГАТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

12,70	d Впис. окружности
15,50	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Класс	m			d			s			
	E	G	H	M	U	E	G	H	M	U
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,20

Класс	Вторичное применение	Основное применение
E	○	●
G	○	●
H	○	●
M	○	●
U	○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь P		Нержавеющая сталь M		Чугун K		Цветные металлы N		Жаропрочные мат. S		Закаленная сталь H	
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

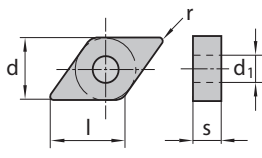
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	○	○
○	●	○	○
○	●	○	○

СТРУЖКОЛОМ ↓ ОПИСАНИЕ	Сплав →	Группа обрабатываемых материалов →										Сорта стали	
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3		
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1	0,08 - 0,32	0,5 - 4,0	
<b>MF</b> 	<b>DNMG 150408-MF</b>					●							
<b>F</b> 	<b>DNMG 150404-F</b>			●			●					0,05 - 0,2	0,12 - 1,9
	<b>DNMG 150408-F</b>			●			●					0,05 - 0,2	0,12 - 1,9
<b>F5</b> 	<b>DNMG 150404-F5</b>		●									0,05 - 0,12	0,2 - 1,0
	<b>DNMG 150408-F5</b>		●									0,07 - 0,16	0,4 - 1,5



**КАРБИД** **DN 1506** **55°** **РОМБ** **0° НЕГАТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

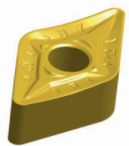
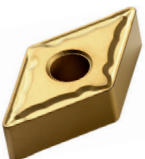
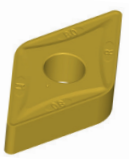
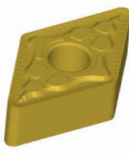
12,70	d Впис. окружности
15,50	l Длин реж. кромки
6,35	s Толщина



Класс	m d s		
	E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

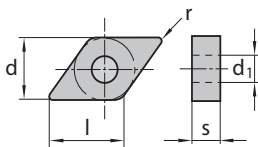
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь P		Классы точности												ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ			
	Нержавеющая сталь M		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	●	○	●
	Чугун K		●	○	●				●	●							○	●	○	●
	Цветные металлы N																	○	●	○
	Жаропрочные мат. S		○		○													○	●	○
	Закаленная сталь H																	○	●	○

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта стали							
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1	P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	
	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170							
	F (мм/REV) ПОДАЧА ↓																		
	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓																		
<b>R</b>	<b>DNMM 150608-R</b>			●				●				●					0,4 - 1,6	2,0 - 12,5	
	<b>DNMM 150612-R</b>			●				●				●					0,4 - 1,6	2,0 - 12,5	
	<b>DNMM 150616-R</b>			●				●				●					0,4 - 1,6	2,0 - 12,5	
<b>R7</b>	<b>DNMG 150608-R7</b>							●	●					●			0,15 - 0,35	0,8 - 5,0	
	<b>DNMG 150612-R7</b>							●	●								0,20 - 0,55	1,0 - 5,0	
<b>MR</b>	<b>DNMG 150608-MR</b>			●				●				●					0,32 - 0,8	1,2 - 8,0	
	<b>DNMG 150612-MR</b>			●				●				●					0,32 - 0,8	1,2 - 8,0	
	<b>DNMG 150616-MR</b>			●				●				●					0,32 - 0,8	1,2 - 8,0	
<b>MR1</b>	<b>DNMG 150612-MR1</b>			●				●									0,19 - 0,8	1,4 - 4,0	
																			

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

<b>КАРБИД</b>	<b>DN 1506</b>	55°	<b>СТАЛЬ</b>
		РОМБ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

12,70	d Впис. окружности
15,50	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
6,35	s Толщина



Класс	Классы точности		
	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Чугун	K	● ○ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Цветные металлы	N	
Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Закаленная сталь	H	

Свойства	Символы
Непрерывное резание	○ ●
Общее резание	○ ●
Прерывистая обработка	○ ●

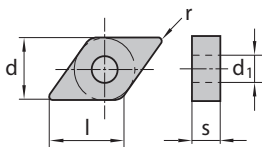
Сорта стали	Свойства
P1 - Нелегированная	
P2 - Легколегированная	
P3 - Высоколегированная	
P4 - P1,2,3 до 1000 N/mm <sup>2</sup>	

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											Сорта стали								
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1	P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170									
<b>M</b>	DNMG 150608-M			●				●					●							0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
	DNMG 150612-M			●				●					●							0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
	DNMG 150616-M			●				●					●							0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
<b>E-M1</b>	DNMG 150604 EL-M1			●				●					●							0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	DNMG 150604 ER-M1			●				●					●							0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	DNMG 150608 EL-M1			●				●					●							0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	DNMG 150608 ER-M1			●				●					●							0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
<b>M7</b>	DNMG 150604-M7						● ●													0,10 - 0,18	0,5 - 2,5
	DNMG 150608-M7						● ●													0,15 - 0,25	0,8 - 3,0
<b>MF</b>	DNMG 150604-MF			●				●					●							0,08 - 0,32	0,5 - 4,0
	DNMG 150608-MF			●				●					●							0,08 - 0,32	0,5 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	DN 1506	55°	СТАЛЬ
		Ромб	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

12,70	d Впис. окружности
15,50	l Длин реж. кромки
6,35	s Толщина



Класс	m d s		
	E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства	Классы точности
Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Чугун	K	● ○ ● ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Типы обработки	Свойства
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

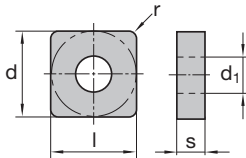
Типы обработки	Свойства
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта стали											F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3		
Описание	А22-A2	А22-F2	А31-A1	А32-B2	А42-G2	А42-I2	А51-B1	А52-C2	А72-D2	А72-H2	А81-C1					
<b>MF3</b> 	<b>DNMG 150604-MF3</b>				●										0,22 - 0,40	1,0 - 3,5
	<b>DNMG 150608-MF3</b>				●										0,22 - 0,40	1,2 - 4,0
<b>F</b> 	<b>DNMG 150604-F</b>		●				●							0,05 - 0,2	0,12 - 1,9	
	<b>DNMG 150608-F</b>		●				●				●			0,05 - 0,2	0,12 - 1,9	
<b>F5</b> 	<b>DNMG 150604-F5</b>		●		●									0,05 - 0,12	0,2 - 1,0	
	<b>DNMG 150608-F5</b>				●									0,07 - 0,16	0,4 - 1,5	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	SC 09T3	90°	СТАЛЬ
		КВАДРАТ	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
9,52	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Классы точности	Класс	m			d			s				
		E	G	H	M	U	F	G	H	M	U	
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025								
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13								
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025								
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13								
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13								

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○															
	Чугун	K	●	○	●															
	Цветные металлы	N																		
	Жаропрочные мат.	S	○		○															
	Закаленная сталь	H																		

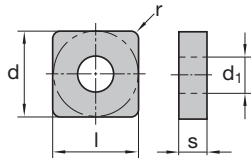
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА
○	○	●	●
⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ СТАЛИ				
			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ			
			P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3					
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1								
M	SCMT 09T308-M		●			●											0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
M2	SCMT 09T308-M2			●			●										0,2 - 0,45	1,0 - 5,0
M10	SCMT 09T304-M10					●							●				0,08 - 0,25	0,4 - 3,0
	SCMT 09T308-M10					●							●				0,12 - 0,32	0,5 - 3,0
MF17	SCGT 09T304-MF17	●		●													0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
	SCGT 09T308-MF17	●		●													0,10 - 0,35	0,7 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: SCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	SC 09T3	90°	<h1>СТАЛЬ</h1>
		КВАДРАТ	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
9,52	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



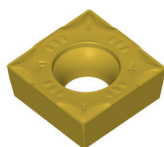
Классы точности	Класс	m			d			s					
		E	G	H	M	U	E	G	H	M	U		
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025									
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13									
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025									
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13									
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13									

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊕	⊕	⊖
⊗	⊗	⊙

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●											
	Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○											
	Чугун	K	● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○ ● ○											
	Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○											
	Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○											
	Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○											

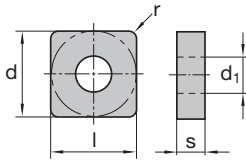
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА
○	○	●	●
⊕	⊕	⊖	⊖
⊗	⊗	⊙	⊙

СТРУЖКОЛОМ ↓	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ ↓	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												СОРТЫ СТАЛИ				
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												F (мм/rev) ПОДАЧА ↓	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓			
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3					
	A22-A2	140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170						
	A22-F2																	
	A31-A1																	
	A32-B2																	
	A42-G2																	
	A42-I2																	
	A51-B1																	
	A52-C2																	
	A72-D2																	
	A72-H2																	
	A81-C1																	
F	SCMT 09T304-F			●				●						0,05 - 0,2	0,25 - 2,0			
	SCMT 09T308-F			●				●					0,05 - 0,2	0,25 - 2,0				



<b>КАРБИД</b>	<b>SC</b>	90°	<b>СТАЛЬ</b>
	<b>1204</b>	КВАДРАТ	
	7° ПОЗИТИВНАЯ		

12,70	d	Впис. окружности
12,70	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	●
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Свойства	Символ	Свойства	Символ	Свойства	Символ	Свойства	Символ	Свойства	Символ	Свойства	Символ	Свойства	Символ	Свойства	Символ
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	○	●													

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

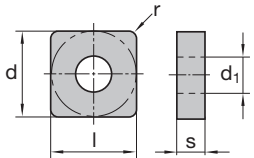
СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта стали												F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1							
<b>M</b> 	SCMT 120408-M															0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
	SCMT 120412-M			●												0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
<b>M2</b> 	SCMT 120408-M2															0,2 - 0,45	0,9 - 5,0
<b>M10</b> 	SCMT 120404-M10															0,08 - 0,25	0,4 - 3,0
	SCMT 120408-M10			●		●										0,12 - 0,32	0,5 - 3,5
<b>MF9</b> 	SCMT 120408-MF9															0,12 - 0,32	0,5 - 2,5
	SCMT 120412-MF9															0,12 - 0,32	0,5 - 2,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: SCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД SC 1204**      90°  
**КВАДРАТ**  
 7° ПОЗИТИВНАЯ

# СТАЛЬ

12,70	d	Впис. окружности
12,70	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
				ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
				ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

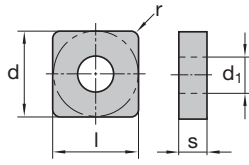
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	С	В	С	В	С	В	С	В	С	В	С	В
Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта стали										F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			P1,2,3
ОПИСАНИЕ	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1					
<b>MF17</b> 	SCGT 120404-MF17	●			●										0,10 - 0,40	0,4 - 6,0
	SCGT 120408-MF17	●			●										0,10 - 0,40	0,9 - 6,0
	SCGT 120412-MF17	●													0,10 - 0,40	1,2 - 6,0
<b>F</b> 	SCMT 120404-F			●			●								0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
	SCMT 120404										●				0,05 - 0,3	0,4 - 2,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: SCMT 09T304-M A31-A1

<b>КАРБИД</b>	SC	90°	СТАЛЬ
	2509	КВАДРАТ	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

25,40	d	Впис. окружности
25,40	l	Длин реж. кромки
9,52	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,18	± 0,13	± 0,13	
U	± 0,38	± 0,25	± 0,13	

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Сталь	P	Классы точности																
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

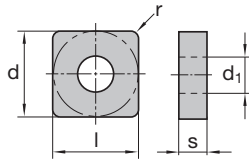
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	⊖	⊕
⊖	⊖	⊕	⊕
⊕	⊕	⊖	⊖

Стружколом	Сплав → Описание	Группа обрабатываемых материалов →	Сорта стали												F (мм/rev) Подача	AP (мм) Глубина обработки			
			Vc (м/мин) Скорость обработки →																
			P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3					
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1									
<b>R1</b>	SCMT 250916-R1			●				●						●				0,5 - 2,0	3,2 - 15,0
	SCMT 250924-R1			●				●						●				0,5 - 2,0	3,2 - 15,0
<b>R3</b>	SCMT 250924-R3			●				●						●				0,5 - 2,0	3,2 - 15,0



КАРБИД	SN 0903	90°	<h1>СТАЛЬ</h1>
		КВАДРАТ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
9,52	l	Длин реж. кромки
3,18	s	Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±		
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025		
G		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13		
H		± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025		
M		± 0,08	± 0,05	± 0,13			
U		± 0,13	± 0,08	± 0,13			

Типы обработки	Вторичное применение		Основное применение	
	○	●	○	●
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○

○ Непрерывное резание  
 ● Общее резание  
 ○ Прерывистая обработка

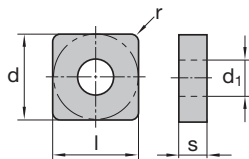
Обрабатываемый материал	Свойства	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) Скорость обработки →	Сорта стали											F (мм/rev) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓		
				A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1				
MF	SNMG 090304-MF	P1,2	140-320	●													0,08 - 0,32	0,5 - 4,0



КАРБИД	SN	90°	СТАЛЬ
	1204	КВАДРАТ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

12,70	d Впис. окружности
12,70	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	Классы точности															
	Нержавеющая сталь	M																
	Чугун	K																
	Цветные металлы	N																
	Жаропрочные мат.	S																
	Закаленная сталь	H																

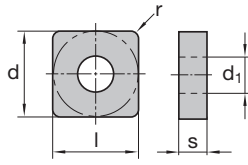
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символ	Описание
		НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
		ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
		ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта стали		
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1						
<b>R</b>	SNMM 120408-R			●						●					0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
	SNMM 120412-R			●						●					0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
<b>R7</b>	SNMG 120408-R7													●	0,20 - 0,50	0,8 - 5,0
	SNMG 120412-R7													●	0,25 - 0,65	1,0 - 6,0
<b>MR</b>	SNMG 120408-MR			●						●				●	0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
	SNMG 120412-MR			●						●				●	0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
<b>M</b>	SNMG 120408-M			●						●				●	0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
	SNMG 120412-M			●						●				●	0,16 - 0,4	0,8 - 5,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **SN 1204** **90°** **КВАДРАТ** **0° НЕГАТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

12,70	d	Впис. окружности
12,70	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



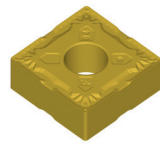
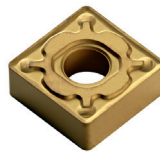
Класс	m			d			s			
	E	G	H	M	U	E	G	H	M	U
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства	С	В	Г	Н	М	Р	Т	У	Х	Ц	Ч	Ш	Щ	Э	Ю	Я
Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

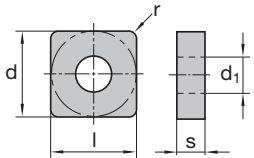
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	⊖	⊕
⊖	⊖	⊕	⊕
⊕	⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) Скорость обработки →	Сорта стали												F (мм/rev) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓	
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
Описание ↓	↓	↓	↓	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1				
M7	SNMG 120408-M7			●													0,15 - 0,25	0,8 - 3,0
F	SNMG 120404-F			●		●											0,05 - 0,2	0,12 - 1,9



КАРБИД	SN	90°	СТАЛЬ
	1506	КВАДРАТ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

15,88	d Впис. окружности
15,88	l Длин реж. кромки
6,35	s Толщина



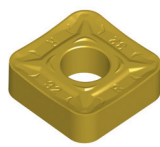
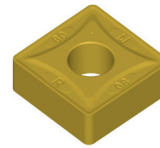
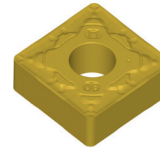
Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,15	± 0,10	± 0,13	
U	± 0,27	± 0,18	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	● Непрерывное резание
⊖	⊖	● Общее резание
⊕	⊕	● Прерывистая обработка

Обрабатываемый материал	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

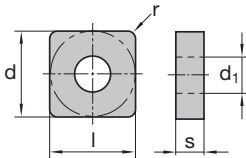
Свойства	Классы точности	Класс	m	d	s
●	●	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
○	○	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
●	○	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
○	○	M	± 0,15	± 0,10	± 0,13
○	○	U	± 0,27	± 0,18	± 0,13

Свойства	Классы точности	Класс	m	d	s
●	●	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
○	○	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
●	○	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
○	○	M	± 0,15	± 0,10	± 0,13
○	○	U	± 0,27	± 0,18	± 0,13

Стружколом	Сплав → Описание	Группа обрабатываемых материалов →										Сорта стали		
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
Vc (м/мин) Скорость обработки →		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1		
<b>R</b> 	SNMM 150612-R			●				●				●	0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
	SNMM 150616-R			●				●				●	0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
<b>MR</b> 	SNMG 150608-MR			●				●				●	0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
	SNMG 150612-MR			●				●				●	0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
	SNMG 150616-MR			●				●				●	0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
<b>M</b> 	SNMG 150608-M			●				●				●	0,16 - 0,4	0,8 - 5,0

КАРБИД	SN 1906	90°	<b>СТАЛЬ</b>
		КВАДРАТ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

19,05	d Впис. окружности
19,05	l Длин реж. кромки
6,35	s Толщина



Класс	m			d			s		
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
M	± 0,15	± 0,10	± 0,10	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
U	± 0,27	± 0,18	± 0,18	± 0,18	± 0,18	± 0,13	± 0,13	± 0,13	

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊕
⊕	⊖

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Чугун	K	● ○ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,15	± 0,10	± 0,13
U	± 0,27	± 0,18	± 0,13

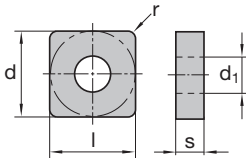
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символы	Описание
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	⊕	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊖	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											Сорта стали		
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓	
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1					
<b>R</b> 	SNMM 190612-R			●			●			●				0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
	SNMM 190616-R			●			●			●				0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
	SNMM 190624-R			●			●			●				0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
	SNMM 190632-R			●			●			●				0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
<b>R4</b> 	SNMM 190616-R4			●			●			●				0,4 - 1,6	1,5 - 12,0
	SNMM 190624-R4			●			●			●				0,4 - 1,6	1,5 - 12,0
<b>MR</b> 	SNMG 190612-MR			●			●			●				0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
	SNMG 190616-MR			●			●			●				0,32 - 0,8	1,2 - 8,0
<b>M</b> 	SNMG 190612-M			●			●			●				0,16 - 0,4	0,8 - 5,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	SN 2507	90°	СТАЛЬ
		КВАДРАТ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

25,40	d Впис. окружности
25,40	l Длин реж. кромки
7,94	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,18	± 0,13	± 0,13	
U	± 0,38	± 0,25	± 0,13	

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	Классы точности																				
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	○	●																		
	Цветные металлы	N																					
	Жаропрочные мат.	S	○		○																		
	Закаленная сталь	H																					

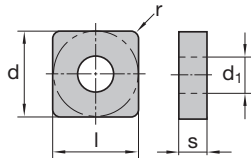
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта стали				
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ			
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3					
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1								
R	SNMM 250724-R						●										0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
R2	SNMM 250724-R2			●			●			●							0,8 - 1,6	2,5 - 12,5
	SNMM 250732-R2			●			●			●							0,8 - 1,6	2,5 - 12,5
R4	SNMM 250724 -R4						●			●							0,4 - 1,6	1,5 - 12,0
-	SNMM 250716																0,05 - 0,3	0,4 - 2,0
	SNMM 250724						●			●							0,05 - 0,3	0,4 - 2,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД	<b>SN</b> 2509	90°	<h1>СТАЛЬ</h1>
		КВАДРАТ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

25,40	d	Впис. окружности
25,40	l	Длин реж. кромки
9,52	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,18	± 0,13	± 0,13	
U	± 0,38	± 0,25	± 0,13	

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊕
⊗	⊙

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○				⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕				
	Чугун	K	●	○	●				⊕	⊕								
	Цветные металлы	N																
	Жаропрочные мат.	S	○		○					⊕	⊕							
	Закаленная сталь	H																

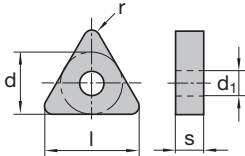
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	
○	●
⊖	⊕
⊗	⊙

НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ  
ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ  
ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ СТАЛИ			
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3				
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1						
R2	SNMM 250924-R2			●			●				●			0,8 - 1,6	2,5 - 12,5	
	SNMM 250932-R2			●			●				●			0,8 - 1,6	2,5 - 12,5	
R4	SNMM 250924 -R4						●				●			0,4 - 1,6	1,5 - 12,0	

**КАРБИД** **ТС** **06Т1** **60°** **ТРЕУГОЛЬНИК** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

3,97	d	Впис. окружности
6,40	l	Длин реж. кромки
1,98	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
				ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
				ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	Классы точности																
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	○	●														
	Цветные металлы	N																	
	Жаропрочные мат.	S	○		○														
	Закаленная сталь	H																	

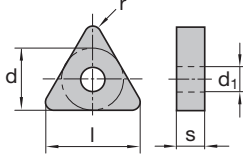
СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта стали						
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ					
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3							
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1										
<b>MF17</b> 	TCGT 06T101-MF17	●			●													0,02 - 0,06	0,5 - 1,0	
	TCGT 06T102-MF17	●			●														0,05 - 0,12	0,6 - 1,2
<b>F12</b> 	TCGT 06T102-F12	●			●														0,05 - 0,12	0,2 - 2,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1



<b>КАРБИД</b>	<b>ТС</b>	60°	<b>СТАЛЬ</b>
	<b>0902</b>	ТРЕУГОЛЬНИК	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

5,56	d	Впис. окружности
9,60	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина



Классы точности	Класс	m			d			s					
		E	G	H	M	U	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,025	± 0,13	± 0,13
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025									
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13									
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025									
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13									
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13									

ТИПЫ ОБРАБОТКИ		ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ

ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ

ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P
	Нержавеющая сталь	M
	Чугун	K
	Цветные металлы	N
	Жаропрочные мат.	S
	Закаленная сталь	H

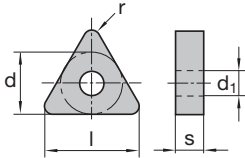
Класс	P	M	K	N	S	H
●	●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	○	○	○
●	○	●	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											Сорта стали			
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3				
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1						
<b>MF17</b> 	TCGT 090202-MF17	●			●										0,05 - 0,12	0,6 - 1,6
	TCGT 090204-MF17	●			●										0,08 - 0,16	0,6 - 1,6
<b>F12</b> 	TCGT 090202-F12	●			●										0,05 - 0,12	0,2 - 2,0



**КАРБИД** **ТС 1102** **60°** **ТРЕУГОЛЬНИК** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

6,35	d Впис. окружности
11,00	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
2,38	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Класс
Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Чугун	K	● ○ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,13

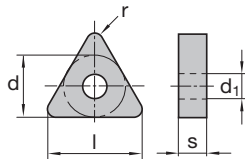
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта стали												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
ОПИСАНИЕ	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1						
<b>MF17</b> 	TCGT 110201-MF17	●			●											0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	TCGT 110202-MF17	●			●											0,05 - 0,12	0,6 - 2,0
	TCGT 110204-MF17	●			●											0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
<b>MF19</b> 	TCGT 110204-MF19				●											0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
<b>F</b> 	ТСМТ 110202-F			●			●									0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
	ТСМТ 110204-F			●			●									0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
<b>F12</b> 	TCGT 110201-F12	●			●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	TCGT 110202-F12	●			●											0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	TCGT 110204-F12	●			●											0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

<b>КАРБИД</b>	<b>ТС</b>	<b>60°</b>	<b>СТАЛЬ</b>
	<b>16T3</b>	ТРЕУГОЛЬНИК	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
16,50	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина



Класс	m		d		s	
	<b>E</b>	± 0,025		± 0,025		± 0,025
<b>G</b>	± 0,025		± 0,025		± 0,13	
<b>H</b>	± 0,013		± 0,013		± 0,025	
<b>M</b>	± 0,08		± 0,05		± 0,13	
<b>U</b>	± 0,13		± 0,08		± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ		ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Классы точности	Класс	m	d	s
Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ●	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
Чугун	K	● ○ ● ○ ● ○ ● ○	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○				

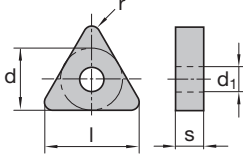
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорты стали		
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			P1,2,3
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1				
<b>M</b>	ТСМТ 16Т304-М			●									0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	ТСМТ 16Т308-М			●									0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
<b>M1</b>	ТСГТ 16Т304 EL-M1						●						0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
	ТСГТ 16Т304 ER-M1						●						0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
	ТСГТ 16Т308 EL-M1						●						0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
	ТСГТ 16Т308 ER-M1						●						0,16 - 0,44	0,5 - 5,0
<b>M10</b>	ТСМТ 16Т304-M10					●							0,08 - 0,25	0,4 - 3,0
	ТСМТ 16Т308-M10					●							0,12 - 0,32	0,5 - 3,0
<b>MF7</b>	ТСМТ 16Т304-MF7						●						0,08 - 0,25	0,4 - 3,0
	ТСМТ 16Т308-MF7						●						0,12 - 0,32	0,5 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

**КАРБИД** **ТС** **16Т3** **60°** **ТРЕУГОЛЬНИК** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

9,52	d	Впис. окружности
16,50	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Классы точности	Класс	m			d			s			
		E	G	H	M	U	E	G	H	M	U
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025							
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13							
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025							
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13							
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13							

Вторичное применение	Основное применение

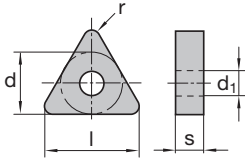
Обрабатываемый материал	Свойства	С	Н	В	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	С	
Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка

Стружколом	Сплав →	Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) Скорость обработки →	Сорта стали												F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки		
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3					
Описание	А22-А2	А22-F2	А31-А1	А32-В2	А42-Г2	А42-И2	А51-В1	А52-С2	А72-Д2	А72-Н2	А81-С1								
<b>MF17</b> 	TCGT 16T302-MF17	●			●												0,05 - 0,12	0,5 - 2,0	
	TCGT 16T304-MF17	●			●													0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
	TCGT 16T308-MF17	●			●													0,10 - 0,35	0,8 - 4,0
<b>MF19</b> 	TCGT 16T304-MF19	●			●													0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
<b>F12</b> 	TCGT 16T301-F12	●																0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	TCGT 16T302-F12				●													0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	TCGT 16T304-F12				●													0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

<b>КАРБИД</b>	<b>TN</b>	60°	<b>СТАЛЬ</b>
	<b>1604</b>	ТРЕУГОЛЬНИК	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
16,50	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Классы точности											
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

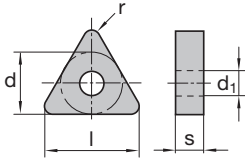
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	⊖	⊕
⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта стали												F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
ОПИСАНИЕ	ОПИСАНИЕ			A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1			
<b>R</b>	TNMM 160408-R					●				●				●	0,4 - 1,6	2,0 - 12,5	
<b>R7</b>	TNMG 160408-R7								●				●		0,20 - 0,40	0,8 - 5,0	
	TNMG 160412-R7								●						0,25 - 0,55	0,9 - 5,0	
<b>M</b>	TNMG 160408-M					●				●				●	0,16 - 0,4	0,8 - 5,0	
	TNMG 160412-M					●				●				●	0,16 - 0,4	0,8 - 5,0	
	TNMG 160416-M					●				●				●	0,16 - 0,4	0,8 - 5,0	
<b>M1</b>	TNMG 160404 EL-M1					●				●				●	0,2 - 0,45	1,0 - 3,2	
	TNMG 160404 ER-M1					●				●				●	0,2 - 0,45	1,0 - 3,2	
	TNMG 160408 EL-M1					●				●				●	0,2 - 0,45	1,0 - 3,2	
	TNMG 160408 ER-M1					●				●				●	0,2 - 0,45	1,0 - 3,2	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	TN	60°	СТАЛЬ
	1604	ТРЕУГОЛЬНИК	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
16,50	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	Классы точности																				
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	○	●																		
	Цветные металлы	N																					
	Жаропрочные мат.	S	○		○																		
	Закаленная сталь	H																					

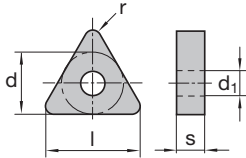
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА
○	●	⊖	⊕
⊖	⊖	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта стали				
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1						
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3						
		140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170						
		F (мм/REV) ПОДАЧА															AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
<b>M7</b>	TNMG 160404-M7					●	●										0,10 - 0,18	0,5 - 2,0
	TNMG 160408-M7					●	●										0,15 - 0,25	0,8 - 3,0
<b>MF</b>	TNMG 160404-MF			●				●				●					0,08 - 0,32	0,5 - 4,0
	TNMG 160408-MF			●				●				●					0,08 - 0,32	0,5 - 4,0
	TNMG 160412-MF							●									0,08 - 0,32	0,5 - 4,0
<b>F</b>	TNMG 160404-F			●				●									0,05 - 0,2	0,12 - 1,9
	TNMG 160408-F			●				●									0,05 - 0,2	0,12 - 1,9
<b>F5</b>	TNMG 160408-F5					●											0,07 - 0,16	0,4 - 1,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **TN 2204** **60°**  
**ТРЕУГОЛЬНИК**  
**0° НЕГАТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

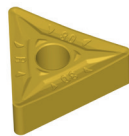
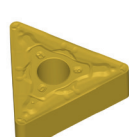
12,70	d Впис. окружности
22,00	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Классы точности	Класс	m d s		
		<b>E</b>	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
<b>M</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,13	
<b>U</b>	± 0,20	± 0,13	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	● Непрерывное резание
⊖	⊖	● Общее резание
⊕	⊕	● Прерывистая обработка

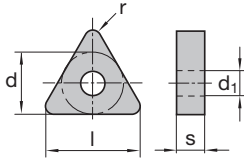
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь P		● ●		● ●		● ●		● ●		● ●		● ●	
	Нержавеющая сталь M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат. S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Закаленная сталь H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта стали			
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓		
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			P1,2,3	
<b>R</b>	TNMM 220408-R			●										0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
	TNMM 220412-R			●										0,4 - 1,6	2,0 - 12,5
<b>M</b>	TNMG 220408-M			●										0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
	TNMG 220412-M			●										0,16 - 0,4	0,8 - 5,0



КАРБИД **TP 1103** 60° ТРЕУГОЛЬНИК 11° ПОЗИТИВНАЯ **СТАЛЬ**

6,35	d	Впис. окружности
11,00	l	Длин реж. кромки
3,18	s	Толщина

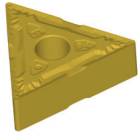


Класс	m			d			s		
	1	2	3	1	2	3	1	2	3
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025						
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,13						
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,025						
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,13						
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,13						

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●
○	●
○	●

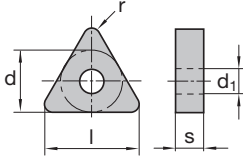
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Классы точности										ТИПЫ ОБРАБОТКИ										
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10											
Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА
○	●	○	○
○	●	○	○
○	●	○	○

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	Группа обрабатываемых материалов →										Сорта стали		
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/rev) Подача ↓	АР (мм) Глубина обработки ↓
↓	↓	140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170	↓	↓
↓	↓	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1	↓	↓
<b>F</b>	TPMR 110304-F		●					●				●	0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
	TPMR 110308-F		●					●				●	0,05 - 0,2	0,25 - 2,0

КАРБИД	ТР 1603	60°	СТАЛЬ
		ТРЕУГОЛЬНИК	
		11° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
16,50	l Длин реж. кромки
3,18	s Толщина



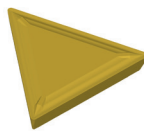
Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Сталь	P	Классы точности																						
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

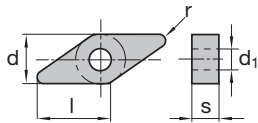
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	⊖	⊕
⊖	⊖	⊕	⊕
⊕	⊕	⊖	⊖

Стружколом	Сплав	Описание	Группа обрабатываемых материалов →											Сорта стали					
			Vc (м/мин) Скорость обработки →											F (мм/rev) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓				
			P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			P1,2,3			
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1									
F	TPMR 160304-F				●						●							0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
		TPMR 160308-F			●						●								0,05 - 0,2



<b>КАРБИД</b>	VB 1604	35°	СТАЛЬ
		Ромб	
		5° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
16,60	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина




Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●

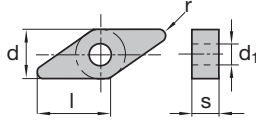
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь P		Нержавеющая сталь M		Чугун K		Цветные металлы N		Жаропрочные мат. S		Закаленная сталь H	
		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	⊖	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ СТАЛИ			
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/rev) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			P1,2,3	
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1			
	VBMT 160404			●				●						0,05 - 0,3	0,4 - 2,0
	VBMT 160408			●				●						0,05 - 0,3	0,4 - 2,0
	VBMT 160412			●				●						0,05 - 0,3	0,4 - 2,0

**КАРБИД** **VC** **0702** **35°** **РОМБ** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

3,97	d Впис. окружности
6,85	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Класс	m		d		s	
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь P		Нержавеющая сталь M		Чугун K		Цветные металлы N		Жаропрочные мат. S		Закаленная сталь H	
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

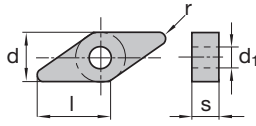
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ СТАЛИ		
		VC (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1			
	VCGT 0702005-MF17	●			●									0,02 - 0,06	0,2 - 1,0
	VCGT 070201-MF17	●			●									0,02 - 0,06	0,2 - 1,0
	VCGT 070202-MF17	●			●									0,05 - 0,08	0,2 - 1,0
	VCGT 070204-MF17	●			●									0,08 - 0,12	0,2 - 1,0
	VCMT 070202-F			●				●						0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
	VCMT 070204-F			●				●						0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
	VCGT 0702005-F12				●									0,02 - 0,06	0,1 - 1,0
	VCGT 070201-F12	●			●									0,02 - 0,06	0,1 - 1,0
	VCGT 070202-F12	●			●									0,05 - 0,08	0,2 - 1,0
	VCGT 070204-F12	●			●									0,08 - 1,20	0,2 - 1,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

<b>КАРБИД</b>	VC 1103	35°	<b>СТАЛЬ</b>
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

6,35	d Впис. окружности
11,10	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
3,18	s Толщина





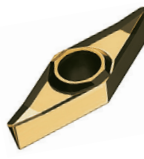
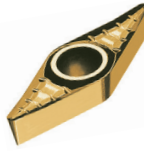
Класс	m	d	s
	<b>E</b>	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,025
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,13
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P
	Нержавеющая сталь	M
	Чугун	K
	Цветные металлы	N
	Жаропрочные мат.	S
	Закаленная сталь	H

Классы точности	Класс	m	d	s
●	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
○	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
●	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
○	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
○	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

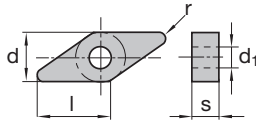
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта стали		
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			P1,2,3
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1				
<b>M10</b> 	VCMT 110302-M10					●							0,05 - 0,15	0,4 - 1,5
	VCMT 110304-M10					●							0,08 - 0,20	0,4 - 1,5
	VCMT 110308-M10							●	●				0,12 - 0,25	0,5 - 1,5
<b>MF7</b> 	VCMT 110304-MF7		●			●							0,08 - 0,20	0,4 - 1,5
<b>MF17</b> 	VCGT 1103005-MF17	●			●								0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	VCGT 110301-MF17	●			●								0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	VCGT 110302-MF17	●			●								0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	VCGT 110304-MF17	●			●								0,08 - 0,25	0,6 - 2,5
	VCGT 110308-MF17	●			●								0,10 - 0,35	0,8 - 3,0
<b>MF19</b> 	VCGT 110304-MF19	●			●								0,08 - 0,25	0,6 - 2,5
	VCGT 110308-MF19				●								0,10 - 0,35	0,8 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **VC 1103** **35°** **РОМБ** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

6,35	d Впис. окружности
11,10	l Длин реж. кромки
3,18	s Толщина



Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●											
	Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○											
	Чугун	K	● ○ ● ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○											
	Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○											
	Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○											
	Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○											

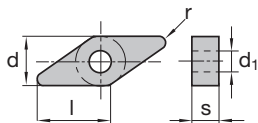
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	
	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта стали			
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1			F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
<b>F</b>	VCMT 110302-F			●				●								0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
	VCMT 110304-F			●				●								0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
<b>F10</b>	VCMT 110302-F10		●			●										0,04 - 0,12	0,1 - 1,0
	VCMT 110304-F10		●			●										0,05 - 0,16	0,1 - 1,5
<b>F12</b>	VCGT 1103005-F12	●			●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	VCGT 110301-F12	●			●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	VCGT 110302-F12	●			●											0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 110304-F12	●			●											0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
<b>W1</b>	VCGT 110302-W1	●														0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	VCGT 110304-W1	●														0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	VCGT 110308-W1	●														0,15 - 0,50	0,7 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД**  
**VC 1303**  
 35°  
 Ромб  
 7° ПОЗИТИВНАЯ  
**СТАЛЬ**

7,94	d Впис. окружности
13,10	l Длин реж. кромки
3,18	s Толщина



Класс	m d s		
	E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ

ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ

ПЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Класс	Классы точности
Сталь	P	●●●●●●●●●●●●●●	●●●●●●●●●●●●●●
Нержавеющая сталь	M	○	○
Чугун	K	●	○
Цветные металлы	N		
Жаропрочные мат.	S	○	○
Закаленная сталь	H		

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта стали			
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
		Р1,2	Р1,2,3	Р1,2,3	Р1,2	Р1,2,3	Р4	Р1,2,3	Р1,2,3	Р1,2,3	Р1,2,3			Р1,2,3	
А22-А2	А22-F2	А31-А1	А32-В2	А42-G2	А42-І2	А51-В1	А52-С2	А72-D2	А72-Н2	А81-С1					
<b>MF17</b>	VCGT 1303005-MF17	●												0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	VCGT 130301-MF17	●												0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	VCGT 130302-MF17	●			●									0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	VCGT 130304-MF17	●			●									0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
	VCGT 130308-MF17	●			●									0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
<b>MF19</b>	VCGT 130304-MF19	●												0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
	VCGT 130308-MF19				●									0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
<b>F12</b>	VCGT 130301-F12	●			●									0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 130302-F12	●			●									0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 130304-F12	●			●									0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

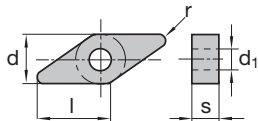
ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД  
**VC**  
1604

35°  
Ромб  
7° ПОЗИТИВНАЯ

**СТАЛЬ**

9,52	d Впис. окружности
16,60	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Нержавеющая сталь		M		○	○	○				⊖	⊖	⊕	⊕				
	Чугун		K		●	○	●				⊖	●			⊕			
	Цветные металлы		N															
	Жаропрочные мат.		S		○		○					⊖	⊕					
	Закаленная сталь		H															

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА
○	○	●	●
⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →

VC (м/мин)  
СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →

Сплав →

СТРУЖКОЛОМ ↓

ОПИСАНИЕ ↓

**Сорта стали**

P1 - Нелегированная  
P2 - Легколегированная  
P3 - Высоколегированная  
P4 - P1,2,3 до 1000 N/mm<sup>2</sup>

F (мм/REV)  
ПОДАЧА ↓

AP (мм)  
ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓

Материал	Сплав	Стружколом	Описание	Группа обрабатываемых материалов													Сорта стали				
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/REV) Подача ↓	AP (мм) Глубина обработки ↓				
M	VCMT 160404-M		VCMT 160408-M			●												0,16 - 0,44	0,5 - 5,0		
						●													0,16 - 0,44	0,5 - 5,0	
M10	VCMT 160404-M10		VCMT 160408-M10			●			●									0,08 - 0,20	0,4 - 2,0		
								●											0,12 - 0,30	0,5 - 2,0	
																	●			0,12 - 0,32	0,5 - 2,0
MF7	VCMT 160404-MF7		VCMT 160408-MF7			●			●									0,08 - 0,20	0,4 - 2,0		
										●									0,12 - 0,30	0,5 - 2,0	
MF17	VCGT 160401-MF17		VCGT 160402-MF17			●			●									0,02 - 0,06	0,5 - 1,5		
						●			●										0,05 - 0,12	0,2 - 2,0	
						●			●											0,08 - 0,25	0,6 - 3,5
						●			●											0,10 - 0,35	0,8 - 3,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1



**КАРБИД**

**VC  
1604**

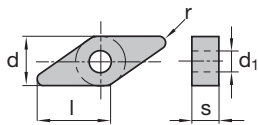
35°

РОМБ

7° ПОЗИТИВНАЯ

СТАЛЬ

9,52	d Впис. окружности
16,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина

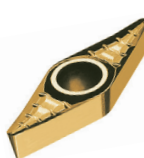

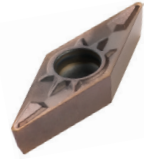
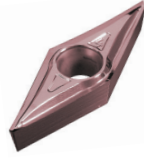


Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P	Классы точности												
	Нержавеющая сталь		M													
	Чугун		K													
	Цветные металлы		N													
	Жаропрочные мат.		S													
	Закаленная сталь		H													

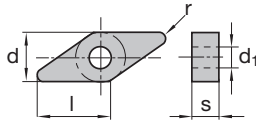
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА
○	●	⊖	⊕
⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											Сорты стали		
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
VCGT	VCMT	VCMT	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
			140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170		
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1					
<b>MF19</b>	VCGT 160404-MF19	●		●										0,08 - 0,25	0,6 - 3,5
	VCGT 160408-MF19	●		●										0,10 - 0,35	0,8 - 3,5
	VCGT 160412-MF19	●		●										0,10 - 0,45	1,0 - 3,5
<b>F</b>	VCMT 160404-F			●			●							0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
	VCMT 160408-F			●			●							0,05 - 0,2	0,25 - 2,0
<b>F10</b>	VCMT 160404-F10		●			●								0,05 - 0,16	0,1 - 1,5
															
<b>F12</b>	VCGT 160401-F12	●		●										0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 160402-F12	●		●										0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 160404-F12	●		●										0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	VCGT 160408-F12	●		●										0,10 - 0,30	0,3 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	VC 1604	35°	СТАЛЬ
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

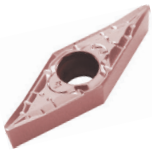
9,52	d Впис. окружности
16,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13

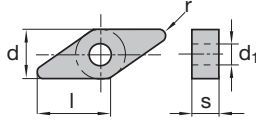
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	○	●	●
⊖	⊖	⊖	⊖	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	⊕	⊕	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ СТАЛИ					
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ				
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3						
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1								
	VC GT 160404-W1	●															0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	VC GT 160408-W1	●																0,15 - 0,50

КАРБИД	VC 2205	35°	СТАЛЬ
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

12,70	d	Впис. окружности
22,10	l	Длин реж. кромки
5,56	s	Толщина

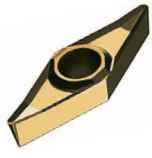



Класс	m	d	s
	<b>E</b>	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,025
<b>M</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,13
<b>U</b>	± 0,20	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	○	●	●
⊖	⊖	⊖	⊖	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	⊕	⊕	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

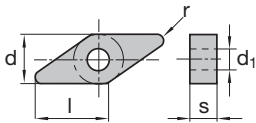
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P
	Нержавеющая сталь	M
	Чугун	K
	Цветные металлы	N
	Жаропрочные мат.	S
	Закаленная сталь	H

Классы точности											
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта стали												F (мм/rev) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3		
ОПИСАНИЕ	ОПИСАНИЕ	ОПИСАНИЕ	ОПИСАНИЕ	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1			
<b>MF17</b> 	VCGT 220520-MF17			●												0,10 - 0,45	1,0 - 3,5
	VCGT 220530-MF17			●			●									0,10 - 0,45	1,0 - 3,5
<b>MF19</b> 	VCGT 220530-MF19						●									0,10 - 0,45	1,0 - 3,5

КАРБИД	VN	35°	СТАЛЬ
	1604	РОМБ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
16,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина

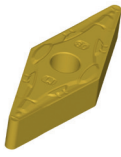


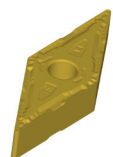


Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P		●		●		●		●		●		●		●	
	Нержавеющая сталь		M		○		○		○		○		○		○		○	
	Чугун		K		●		○		○		○		○		○		○	
	Цветные металлы		N		○		○		○		○		○		○		○	
	Жаропрочные мат.		S		○		○		○		○		○		○		○	
	Закаленная сталь		H		○		○		○		○		○		○		○	

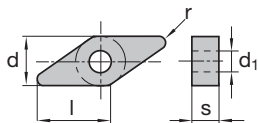
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА
○	●	⊖	⊕
⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ СТАЛИ			
			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
			P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3				
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1							
<b>M</b>		VNMG 160408-M			●					●						0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
		VNMG 160412-M			●					●						0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
<b>M7</b>		VNMG 160404-M7											●			0,10 - 0,18	0,5 - 2,0
																	
<b>MF</b>		VNMG 160408-MF			●					●						0,08 - 0,32	0,5 - 4,0
																	
<b>F</b>		VNMG 160404-F			●					●						0,05 - 0,2	0,12 - 1,9
		VNMG 160408-F			●					●						0,05 - 0,2	0,12 - 1,9

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

<b>КАРБИД</b>	VN	35°	СТАЛЬ
	1604	РОМБ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
16,60	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

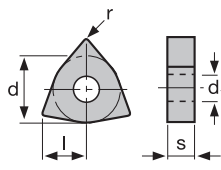
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	⊖	⊕
⊖	⊖	⊕	⊕
⊕	⊕	⊖	⊖

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) Скорость обработки →	Сорта стали											F (мм/rev) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓			
				A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1					
F5	VNMG 160404-F5	P1,2	140-320	●														0,05 - 0,12	0,2 - 1,0



<b>КАРБИД</b>	<b>WC</b>	80°	<b>СТАЛЬ</b>
	<b>0201</b>	ТРИГОН	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

3,97	d Впис. окружности
2,70	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
1,59	s Толщина



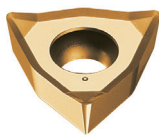
КЛАССЫ ТОЧНОСТИ	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
◐	◐	◑
◑	◑	◒

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P																		
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	○	●															
	Цветные металлы	N																		
	Жаропрочные мат.	S	○		○															
	Закаленная сталь	H																		

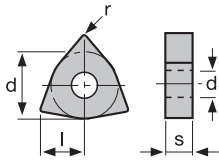
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА
○	●	◑	◒
◐	◑	◒	◓
◑	◒	◓	◔

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ СТАЛИ		
			P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА
			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →													
			140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170			
<b>MF17</b>		WCGT 0201005-MF17				●									0,05 - 0,12	0,5 - 1,5
		WCGT 020101-MF17				●									0,05 - 0,12	0,5 - 1,5
		WCGT 020102-MF17				●									0,05 - 0,12	0,5 - 1,5



КАРБИД	WC 0302	80°	<b>СТАЛЬ</b>
		ТРИГОН	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

5,56	d Впис. окружности
3,80	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
2,38	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	● НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	⊖	● ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	● ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.	S	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

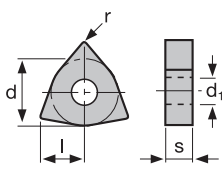
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	● НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	⊖	● ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	● ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ СТАЛИ		
			P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1 - Нелегированная	P2 - Легколегированная
			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
MF17		WCGT 030202-MF17	140-320	●											0,05 - 0,12	0,5 - 1,5
		WCGT 030204-MF17	70-400	●		●									0,08 - 0,20	0,6 - 1,5



<b>КАРБИД</b>	<h1>WC 0402</h1>	80°	<h1>СТАЛЬ</h1>
		ТРИГОН	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

6,35	d Впис. окружности
4,30	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Класс	m	d	s
	<b>E</b>	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,025
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,13
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,13

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Сплав
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Классы точности	Класс	m	d	s
●	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
○	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
●	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
○	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
○	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

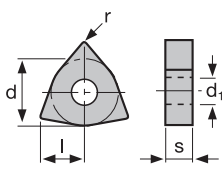
Стружколом	Сплав →	Группа обрабатываемых материалов →										Сорта стали				
		Vc (м/мин) Скорость обработки →										F (мм/rev) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓			
		Описание														
М10	WCMT 040204-M10	P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3				
		140-320	70-400	80-360	120-280	70-350	70-300	50-250	80-240	50-230	70-270	60-170			0,08 - 0,25	0,4 - 2,0
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1				
	WCMT 040204-MF17				●										0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1			0,08 - 0,25	0,6 - 2,5
	WCMT 040204-F12	●			●										0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1			0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	WCMT 040204-W1	●													0,08 - 0,20	0,2 - 1,2
		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1				

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1



**КАРБИД** **WC 06T3** **80°** **ТРИГОН** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **СТАЛЬ**

9,52	d Впис. окружности
6,50	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина



Класс	m d s		
	E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Свойства
Сталь	P	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Чугун	K	● ○ ● ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											Сорта стали			
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1 - Нелегированная	P2 - Легколегированная		
Скорость обработки →		Vc (м/мин)											F (мм/rev) Подача		Ap (мм) Глубина обработки	
Сплав →		A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1				
<b>M10</b>	WCMT 06T304-M10					●							0,08 - 0,25	0,4 - 2,5		
	WCMT 06T308-M10										●		0,12 - 0,32	0,5 - 2,5		
<b>MF17</b>	WCGT 06T302-MF17	●			●								0,05 - 0,12	0,6 - 2,0		
	WCGT 06T304-MF17	●			●								0,08 - 0,25	0,6 - 3,0		
<b>F12</b>	WCGT 06T304-F12	●			●								0,08 - 0,25	0,20 - 2,5		

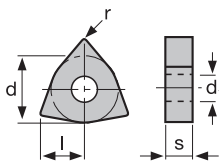
КАРБИД

WC  
0804

80°  
ТРИГОН  
7° ПОЗИТИВНАЯ

СТАЛЬ

12,70	d Впис. окружности
8,72	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	●
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символ	Описание
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	⊖	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА


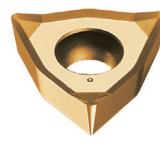

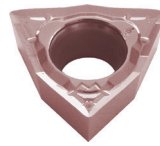
ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →  
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →

Сорты стали  
P1 - Нелегированная  
P2 - Легколегированная  
P3 - Высоколегированная  
P4 - P1,2,3 до 1000 N/mm<sup>2</sup>

СТРУЖКОЛОМ ↓  
Сплав →  
ОПИСАНИЕ ↓

Сплав	Свойства	Символ
A22-A2	P1,2	●
A22-F2	P1,2,3	○
A31-A1	P1,2,3	○
A32-B2	P1,2	●
A42-G2	P1,2,3	○
A42-I2	P4	○
A51-B1	P1,2,3	○
A52-C2	P1,2,3	○
A72-D2	P1,2,3	○
A72-H2	P1,2,3	○
A81-C1	P1,2,3	○

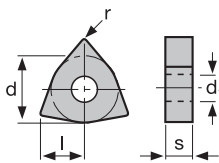
F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓
0,08 - 0,25	0,5 - 3,0
0,10 - 0,35	0,6 - 3,0

Модель	Свойства	Символ	F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓
M10 	WCMT 080404-M10	●	0,08 - 0,25	0,5 - 3,0
	WCMT 080408-M10	●	0,10 - 0,35	0,6 - 3,0
MF17 	WCGT 080404-MF17	●	0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
	WCGT 080408-MF17	●	0,10 - 0,35	0,8 - 4,0
MF19 	WCGT 080404-MF19	●	0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
W1 	WCGT 080404-W1	●	0,12 - 0,40	0,5 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД	WN 0604	80°	СТАЛЬ
		ТРИГОН	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
6,50	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



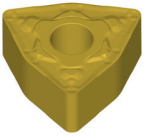


Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
----------------------	---------------------

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	Классы точности																				
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	○	●																		
	Цветные металлы	N																					
	Жаропрочные мат.	S	○		○																		
	Закаленная сталь	H																					

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	
○	●
○	●
○	●

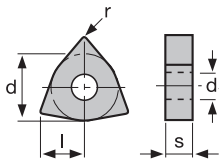
○ Непрерывное резание  
 ● Общее резание  
 ○ Прерывистая обработка

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта стали					
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ				
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3						
A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1									
<b>M</b>	<b>WNMG 060408-M</b>			●			●			●								0,16 - 0,4	0,8 - 5,0
																			
<b>M7</b>	<b>WNMG 060404-M7</b>					●	●											0,10 - 0,18	0,5 - 2,0
	<b>WNMG 060408-M7</b>					●												0,15 - 0,25	0,8 - 2,5
<b>MF</b>	<b>WNMG 060404-MF</b>			●			●			●								0,08 - 0,32	0,5 - 4,0
	<b>WNMG 060408-MF</b>			●			●			●								0,08 - 0,32	0,5 - 4,0

**КАРБИД** **WN 0804** **80°**  
**ТРИГОН**  
**0° НЕГАТИВНАЯ**

**СТАЛЬ**

12,70	d Впис. окружности
8,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь P		Нержавеющая сталь M		Чугун K		Цветные металлы N		Жаропрочные мат. S		Закаленная сталь H	
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	СОРТЫ СТАЛИ												F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓
				P1 - Нелегированная P2 - Легколегированная P3 - Высоколегированная P4 - P1,2,3 до 1000 N/mm <sup>2</sup>													
				A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1			
	WNMG 080408-R7		P1,2	140-320												0,20 - 0,40	0,8 - 6,0
	WNMG 080412-R7		P1,2,3	70-400												0,25 - 0,60	1,0 - 6,0
	WNMG 080408-MR		P1,2,3	80-360												0,32 - 0,80	1,2 - 8,0
	WNMG 080412-MR		P1,2	120-280												0,32 - 0,80	1,2 - 8,0
	WNMG 080416-MR		P1,2,3	70-350												0,32 - 0,80	1,2 - 8,0
	WNMG 080408-MR1		P4	70-300												0,19 - 0,80	1,4 - 4,0
	WNMG 080412-MR1		P1,2,3	50-250												0,19 - 0,80	1,4 - 4,0
	WNMG 080408-M		P1,2,3	80-240												0,16 - 0,40	0,8 - 5,0
	WNMG 080412-M		P1,2,3	50-230												0,16 - 0,40	0,8 - 5,0
	WNMG 080416-M		P1,2,3	70-270												0,16 - 0,40	0,8 - 5,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

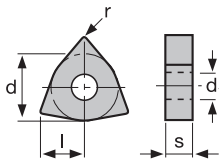
КАРБИД

**WN  
0804**

80°  
ТРИГОН  
0° НЕГАТИВНАЯ

**СТАЛЬ**

12,70	d Впис. окружности
8,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	

Вторичное применение	Основное применение
○	●
◐	◑
◒	◓
◔	◕

Обрабатываемый материал	Сталь		P		Типы обработки
	Нержавеющая сталь	M			
	Чугун	K			
	Цветные металлы	N			
	Жаропрочные мат.	S			
	Закаленная сталь	H			

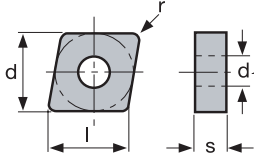
Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	◐
◐	◑	◒
◒	◓	◔
◔	◕	◖

Сплав → Описание	Группа обрабатываемых материалов →	Сорта стали										F (мм/rev) Подача	AP (мм) Глубина обработки	
		P1,2	P1,2,3	P1,2,3	P1,2	P1,2,3	P4	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3	P1,2,3			
Стружколом	Vc (м/мин) Скорость обработки →	A22-A2	A22-F2	A31-A1	A32-B2	A42-G2	A42-I2	A51-B1	A52-C2	A72-D2	A72-H2	A81-C1		
M1 	WNMG 080404 ER-M1			●				●				●	0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	WNMG 080408 EL-M1			●				●				●	0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	WNMG 080408 ER-M1			●				●				●	0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	WNMG 080412 EL-M1			●				●					0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
	WNMG 080412 ER-M1			●				●					0,2 - 0,45	1,0 - 3,2
M7 	WNMG 080404-M7					●							0,10 - 0,20	0,5 - 3,0
	WNMG 080408-M7					●	●						0,15 - 0,32	0,8 - 3,0
	WNMG 080412-M7		●			●	●						0,15 - 0,35	0,8 - 3,5
MF 	WNMG 080404-MF			●				●				●	0,08 - 0,32	0,5 - 4,0
	WNMG 080408-MF			●				●				●	0,08 - 0,32	0,5 - 4,0



КАРБИД **СС 0602** 80° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

6,35	d Впис. окружности
6,40	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P		G		G		G		G		G	
	Нержавеющая сталь		M		G		G		G		G		G	
	Чугун		K		G		G		G		G		G	
	Цветные металлы		N		G		G		G		G		G	
	Жаропрочные мат.		S		G		G		G		G		G	
	Закаленная сталь		H		G		G		G		G		G	

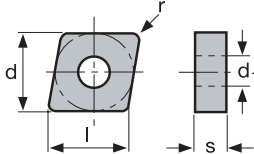
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Непрерывное резание		Общее резание		Прерывистая обработка	
	○	●	◐	◑	◒	◓
	○	●	◐	◑	◒	◓
	○	●	◐	◑	◒	◓
	○	●	◐	◑	◒	◓
	○	●	◐	◑	◒	◓

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта нержавеющей стали	
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
		M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1				
M1	ССМТ 060202-M1			●		●								0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	ССМТ 060204-M1		●			●					●			0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
E-M1	ССГТ 060204 EL-M1												●	0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	ССГТ 060204 ER-M1												●	0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	ССГТ 060208 EL-M1												●	0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	ССГТ 060208 ER-M1												●	0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
M10	ССМТ 060202-M10					●			●					0,05 - 0,12	0,3 - 2,0
	ССМТ 060204-M10					●			●					0,08 - 0,20	0,4 - 2,0
MF7	ССМТ 060202-MF7					●			●					0,05 - 0,12	0,3 - 2,0
	ССМТ 060204-MF7	●				●			●					0,08 - 0,20	0,4 - 2,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД **СС 0602** 80° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

6,35	d	Впис. окружности
6,40	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊖ ⊖ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											Сорта нержавеющей стали				
		M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3
Сплав →		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА		Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
		B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1				
<b>MF10</b>	CCGT 060201-MF10				●									0,02 - 0,06	0,1 - 0,5		
	CCGT 060202-MF10				●									0,04 - 0,10	0,1 - 0,6		
	CCGT 060204-MF10				●									0,06 - 0,12	0,2 - 0,6		
<b>MF15</b>	CCGT 0602005-MF15				●									0,02 - 0,06	0,1 - 0,5		
	CCGT 060201-MF15				●									0,02 - 0,06	0,1 - 0,5		
	CCGT 060202-MF15				●									0,04 - 0,10	0,1 - 0,6		
	CCGT 060204-MF15				●									0,06 - 0,12	0,2 - 0,6		
<b>F</b>	CCMT 060202-F						●					●		0,05 - 0,20	0,1 - 2,0		
	CCMT 060204-F						●					●		0,05 - 0,20	0,1 - 2,0		
<b>F10</b>	CCMT 060202-F10	●				●			●					0,04 - 0,12	0,1 - 1,0		
	CCMT 060204-F10	●				●			●					0,05 - 0,16	0,1 - 1,5		

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

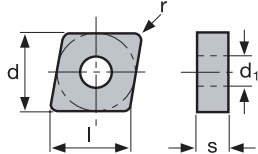


КАРБИД  
**СС**  
 09ТЗ

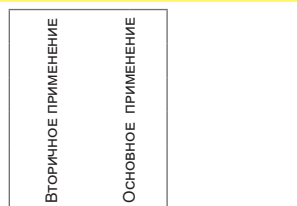
80°  
 Ромб  
 7° ПОЗИТИВНАЯ

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

9,52	d Впис. окружности
9,70	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
3,97	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025			
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13			
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025			
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13			
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13			



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Классы точности										
		○	●	○	○	☉	☉	○	☉	☉	☉	☉
Сталь	P	○	●	○	○	☉	☉	○	☉	☉	☉	☉
Нержавеющая сталь	M	●	●	●	●	☉	☉	●	☉	☉	☉	☉
Чугун	K	○	○			☉		○	☉			
Цветные металлы	N	○	○			☉			☉			
Жаропрочные мат.	S	●	●			☉		●	☉			
Закаленная сталь	H	○	○			☉			☉			

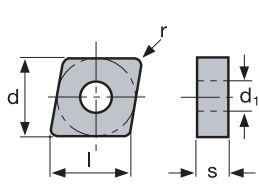


СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта нержавеющей стали		
		M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Сплав →	СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →															
		B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1			
MR1	ССМТ 09Т304-MR1												●		0,20 - 0,50	0,5 - 9,1
	ССМТ 09Т308-MR1												●		0,20 - 0,50	0,5 - 9,1
M1	ССМТ 09Т304-M1			●			●								0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	ССМТ 09Т308-M1			●			●								0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
M10	ССМТ 09Т302-M10					●									0,05 - 0,12	0,3 - 2,0
	ССМТ 09Т304-M10					●			●						0,08 - 0,25	0,4 - 3,0
	ССМТ 09Т308-M10					●			●						0,12 - 0,32	0,5 - 3,0
MF7	ССМТ 09Т302-MF7					●			●						0,05 - 0,12	0,3 - 2,0
	ССМТ 09Т304-MF7	●				●			●						0,08 - 0,25	0,4 - 3,0
	ССМТ 09Т308-MF7					●			●						0,12 - 0,32	0,5 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

**КАРБИД** **СС** **09ТЗ** **80°** **РОМБ** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

9,52	d	Впис. окружности
9,70	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ		ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс
Сталь	P	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Чугун	K	○	○			○							
ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	N	○	○			○							
ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТ.	S	●	●			●							
ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	H	○	○			○							

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →

Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →

Сорты нержавеющей стали

**M1** - Ферритная  
**M2** - Мартенситная  
**M3** - Аустенитная  
(Закаленная - Vc = 70%)

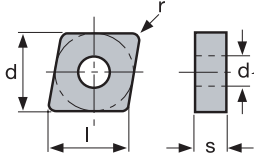
СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →													F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓
		M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3			
		B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1			
<b>MF10</b> 	<b>CCGT 09T301-MF10</b>				●										0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	<b>CCGT 09T302-MF10</b>				●										0,04 - 0,10	0,1 - 1,0
	<b>CCGT 09T304-MF10</b>				●										0,06 - 0,12	0,2 - 1,0
<b>MF15</b> 	<b>CCGT 09T3005-MF15</b>				●										0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	<b>CCGT 09T301-MF15</b>				●										0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	<b>CCGT 09T302-MF15</b>				●										0,04 - 0,10	0,1 - 1,0
	<b>CCGT 09T304-MF15</b>				●										0,06 - 0,12	0,2 - 1,0
<b>F</b> 	<b>CCMT 09T304-F</b>			●			●					●			0,05 - 0,20	0,1 - 2,0
<b>F10</b> 	<b>CCMT 09T302-F10</b>	●					●				●				0,04 - 0,12	0,1 - 1,0
	<b>CCMT 09T304-F10</b>	●					●				●				0,05 - 0,16	0,1 - 1,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **СС** 1204 **80°**  
**РОМБ**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

12,70	d	Впис. окружности
12,90	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13


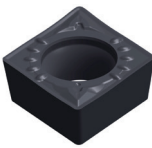
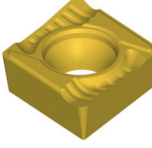
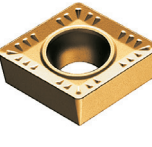
ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊕
⊕	⊖

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊕ ⊕ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ⊕ ⊕ ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ⊕ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ⊕ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Классы точности	Класс	m	d	s
○ ● ○ ○ ⊕ ⊕ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
● ● ● ● ⊕ ⊕ ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
○ ○ ○ ○ ⊕ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
● ● ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	M	± 0,13	± 0,08	± 0,13
○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	U	± 0,20	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊕
⊕	⊕	⊖

НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ  
 ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ  
 ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

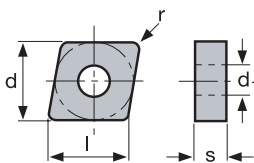
СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Сорта нержавеющей стали													F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
			M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
ОПИСАНИЕ	Вc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	В22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1				
<b>MR1</b>	CCMT 120404-MR1														●	0,20 - 0,50	0,5 - 9,1
	CCMT 120408-MR1														●	0,20 - 0,50	0,5 - 9,1
<b>M1</b>	CCMT 120404-M1						●									0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	CCMT 120408-M1						●									0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
<b>E-M1</b>	CCGT 120408 ER-M1														●	0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	CCGT 120412 EL-M1														●	0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
<b>M10</b>	CCMT 120404-M10					●			●							0,12 - 0,25	0,4 - 3,5
	CCMT 120408-M10					●			●							0,12 - 0,32	0,5 - 3,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **СС 1204** **80°**  
**РОМБ**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

12,70	d	Впис. окружности
12,90	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊖ ⊖ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

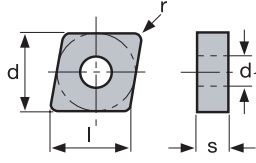
Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	Группа обрабатываемых материалов →	Сорта нержавеющей стали													F (мм/rev) Подача	AP (мм) Глубина обработки
			M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
ОПИСАНИЕ	ОПИСАНИЕ	СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1			
MF7	ССМТ 120404-MF7	60-180								●						0,12 - 0,25	0,4 - 3,5
	ССМТ 120408-MF7	60-160					●			●						0,12 - 0,32	0,5 - 3,5
F6	ССХТ 120404-F6	150-230				●										0,08 - 0,25	0,6 - 5,0

**КАРБИД CN 0903**  
 80°  
 Ромб  
 0° НЕГАТИВНАЯ  
**НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

9,52	d	Впис. окружности
9,70	l	Длин реж. кромки
3,18	s	Толщина



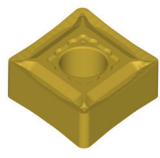
Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	Классы точности											
			○	●	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M		●	●	●	●	●	●	●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
Чугун	K		○	○				⊖		○				
Цветные металлы	N		○	○				⊖				⊕		
Жаропрочные мат.	S		●	●				⊖		●		⊕		
Закаленная сталь	H		○	○				⊖				⊕		

Сорта нержавеющей стали	F (мм/REV) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
M1 - Ферритная M2 - Мартенситная M3 - Аустенитная (Закаленная - Vc = 70%)	0,10 - 0,30	0,5 - 3,5

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	ОПИСАНИЕ	Скорость обработки Vc (м/мин)												Сорта нержавеющей стали		
				60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180	F (мм/REV) Подача	Ap (мм) Глубина обработки	
MF	CNMG 090304-MF	M1,2,3		●														

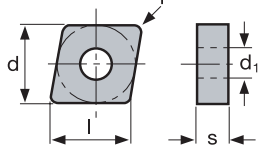


КАРБИД  
**CN**  
1204

80°  
РОМБ  
0° НЕГАТИВНАЯ

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

12,70	d	Впис. окружности
12,90	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	0,025	±	0,025	±	0,025
<b>E</b>	±	0,025	±	0,025	±	0,025
<b>G</b>	±	0,025	±	0,025	±	0,13
<b>H</b>	±	0,013	±	0,013	±	0,025
<b>M</b>	±	0,13	±	0,08	±	0,13
<b>U</b>	±	0,20	±	0,13	±	0,13

Классы точности	m		d		s	
	±	0,025	±	0,025	±	0,025
<b>E</b>	±	0,025	±	0,025	±	0,025
<b>G</b>	±	0,025	±	0,025	±	0,13
<b>H</b>	±	0,013	±	0,013	±	0,025
<b>M</b>	±	0,13	±	0,08	±	0,13
<b>U</b>	±	0,20	±	0,13	±	0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	●	○	●
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○

НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ  
ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ  
ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

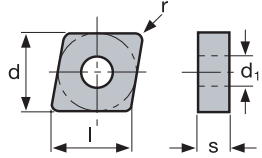
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P	
	○	●	○	○
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		M	
	●	●	●	●
	Чугун		K	
	○	○	○	○
ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ		N		
○	○	○	○	
ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТ.		S		
●	●	●	●	
ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		H		
○	○	○	○	

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												СОРТЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ					
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ				
		M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3						
B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1								
<b>R8</b>	CNMM 120408-R8														●			0,30 - 0,50	0,8 - 7,0
	CNMM 120412-R8															●			0,35 - 0,70
<b>MR</b>	CNMG 120408-MR																	0,35 - 0,60	1,2 - 7,2
	CNMG 120412-MR																	0,35 - 0,60	1,2 - 7,2
<b>M</b>	CNMG 120408-M																	0,16 - 0,40	1,0 - 5,5
	CNMG 120412-M																	0,16 - 0,40	1,0 - 5,5
<b>M1</b>	CNMG 120408-M1			●					●									0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
	CNMG 120412-M1			●					●									0,16 - 0,40	1,0 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД CN 1204 80° Ромб 0° НЕГАТИВНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

12,70	d	Впис. окружности
12,90	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	Классы точности												
			○	●	○	○	⊕	⊕	○	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	
Нержавеющая сталь	M		●	●	●	●	⊕	⊕	●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
Чугун	K		○	○			⊕		○	⊕					
Цветные металлы	N		○	○			⊕			⊕					
Жаропрочные мат.	S		●	●			⊕		●	⊕	⊕				
Закаленная сталь	H		○	○			⊕			⊕					



СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта нержавеющей стали	
			M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1	M2
	Vc (м/мин)	СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1	F (мм/rev)	AR (мм)
			60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180	↓	↓
<b>M7</b> 		CNMG 120404-M7					●			●					0,10 - 0,20	0,5 - 3,0
		CNMG 120408-M7					●			●					0,15 - 0,32	0,8 - 3,0
		CNMG 120412-M7								●					0,15 - 0,35	0,8 - 3,5
<b>MF</b> 		CNMG 120404-MF			●			●					●		0,10 - 0,30	0,5 - 3,5
		CNMG 120408-MF			●			●					●		0,10 - 0,30	0,5 - 3,5
		CNMG 120412-MF			●			●					●		0,10 - 0,30	0,5 - 3,5
<b>F4</b> 		CNMG 120404-F4	●				●			●					0,08 - 0,17	0,4 - 1,5
		CNMG 120408-F4	●				●			●					0,10 - 0,20	0,5 - 2,0
<b>F14</b> 		CNGP 120402-F14								●					0,05 - 0,25	0,03 - 3,0
		CNGP 120404-F14								●					0,05 - 0,25	0,05 - 3,5
		CNGP 120408-F14								●					0,05 - 0,25	0,05 - 4,0

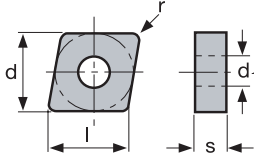
ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД  
**CN**  
1606

80°  
РОМБ  
0° НЕГАТИВНАЯ

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

15,88	d	Впис. окружности
16,10	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,15	± 0,10	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13
U	± 0,27	± 0,18	± 0,18	± 0,18	± 0,13	± 0,13

Классы точности	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,15	± 0,10	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13
U	± 0,27	± 0,18	± 0,18	± 0,18	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊕
⊕	⊖

Обрабатываемый материал	Сталь	P
	Нержавеющая сталь	M
	Чугун	K
	Цветные металлы	N
	Жаропрочные мат.	S
	Закаленная сталь	H

Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	⊖	⊕
⊖	⊕	○	●
⊕	○	●	⊖

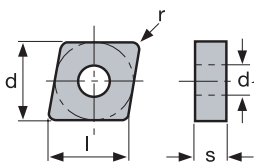
Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Сорта нержавеющей стали													F (мм/rev) Подача	AP (мм) Глубина обработки
			M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3			
Описание	Вc (м/мин) Скорость обработки	В22-V2	В32-S2	В41-D1	В42-T2	В42-W2	В51-E1	В52-U2	В62-O2	В62-Y2	В71-G1	В72-R2	В81-F1				
R8	CNMM 160612-R8								●						0,35 - 0,70	1,2 - 9,0	
MR	CNMG 160612-MR						●					●	●		0,35 - 0,60	1,2 - 7,2	
	CNMG 160616-MR						●						●		0,35 - 0,60	1,2 - 7,2	
M	CNMG 160612-M											●			0,16 - 0,40	1,0 - 5,5	
M1	CNMG 160612-M1		●				●						●		0,16 - 0,40	1,0 - 4,0	
	CNMG 160616-M1		●				●						●		0,16 - 0,40	1,0 - 4,0	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1



КАРБИД **CN 1606** 80° Ромб 0° НЕГАТИВНАЯ **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

15,88	d	Впис. окружности
16,10	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



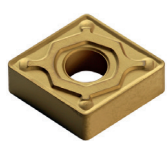
Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,15	± 0,10	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13
U	± 0,27	± 0,18	± 0,18	± 0,18	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства	С	В	Г	Н	О	Р	Т	У	Х	Ц	Ч	Ш	Щ	Э	Ю	Я
Сталь	P	○	●	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M	●	●	●	●	●	●	●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
Чугун	K	○	○			⊖		○									
Цветные металлы	N	○	○			⊖											
Жаропрочные мат.	S	●	●			●		●									
Закаленная сталь	H	○	○			⊖											

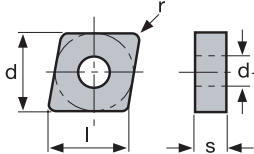
Типы обработки	○	●	⊖	⊕
Непрерывное резание	○	●	⊖	⊕
Общее резание	⊖	⊕	○	●
Прерывистая обработка	⊕	⊖	○	●

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) Скорость обработки →	Сорта нержавеющей стали												F (мм/rev) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓
				M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
Описание ↓	В22-V2	В32-S2	В41-D1	В42-T2	В42-W2	В51-E1	В52-U2	В62-O2	В62-Y2	В71-G1	В72-R2	В81-F1					
M7	CNMG 160608-M7							●							0,15 - 0,35	0,8 - 4,5	



КАРБИД CN 1906 80° Ромб 0° НЕГАТИВНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

19,05	d	Впис. окружности
19,30	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,15	± 0,10	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13
U	± 0,27	± 0,18	± 0,18	± 0,18	± 0,13	± 0,13



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Классы точности											
		○	●	○	○	⊕	⊕	○	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
Сталь	P	○	●	○	○	⊕	⊕	○	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M	●	●	●	●	⊕	⊕	●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
Чугун	K	○	○			⊕		○	⊕				
Цветные металлы	N	○	○			⊕			⊕				
Жаропрочные мат.	S	●	●			⊕		●	⊕	⊕			
Закаленная сталь	H	○	○			⊕			⊕				



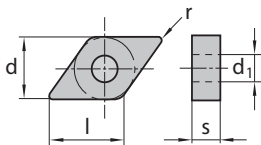
СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта нержавеющей стали												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
ОПИСАНИЕ	В22-V2	В32-S2	В41-D1	В42-T2	В42-W2	В51-E1	В52-U2	В62-O2	В62-Y2	В71-G1	В72-R2	В81-F1					
R7	CNMG 190612-R7					●		●						0,25 - 0,65	1,2 - 10,0		
	CNMG 190616-R7									●				0,35 - 0,80	1,6 - 10,0		
R8	CNMM 190616-R8							●						0,40 - 0,90	1,6 - 10,0		
MR	CNMG 190612-MR					●			●		●			0,35 - 0,60	1,2 - 7,2		
M1	CNMG 190612-M1		●									●		0,16 - 0,40	1,0 - 4,0		
	CNMG 190616-M1		●									●		0,16 - 0,40	1,0 - 4,0		

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1



**КАРБИД DC 0702** 55° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

6,35	d Впис. окружности
7,70	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Класс	m		d		s	
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○ ● ○ ○ ☺ ☺ ○
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ☺ ☺ ● ☺ ☺ ☺ ☺
Чугун	K	○ ○
Цветные металлы	N	○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ●
Закаленная сталь	H	○ ○

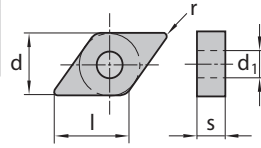
Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символ	Описание
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта нержавеющей стали											F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
				M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3			M1,2,3	
ОПИСАНИЕ				B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1			
<b>F</b> 	DCMT 070202-F					●			●					●			0,05 - 0,20	0,1 - 2,0
	DCMT 070204-F								●						●		0,05 - 0,20	0,1 - 2,0
<b>F10</b> 	DCMT 070202-F10	●						●			●						0,04 - 0,12	0,10 - 1,0
	DCMT 070204-F10	●						●			●						0,05 - 0,16	0,10 - 1,5
<b>F12</b> 	DCGT 0702008-F12						●										0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 0702015-F12						●										0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 070202-F12						●										0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 070204-F12						●										0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

**КАРБИД DC 11T3** 55° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	Нержавеющая сталь	M	●	●	●	●	●	●	●	⊕	⊕	●	⊕	⊕
	Чугун	K	○	○			⊖		○	⊕				
	Цветные металлы	N	○	○			⊖			⊕				
	Жаропрочные мат.	S	●	●			●		●	⊕	⊖			
	Закаленная сталь	H	○	○			⊖			⊕				

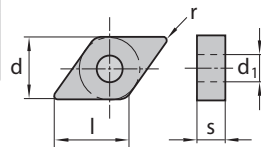
Сорта нержавеющей стали	
M1 - Ферритная	M2 - Мартенситная
M3 - Аустенитная	(Закаленная - Vc = 70%)
F (мм/REV) Подача	Ap (мм) Глубина обработки

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта нержавеющей стали			
		M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	F (мм/REV) Подача	Ap (мм) Глубина обработки	
Сплав →		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →															
		B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1				
MR1	DCMT 11T304-MR1														●	0,20 - 0,50	0,5 - 9,1
	DCMT 11T308-MR1														●	0,20 - 0,50	0,5 - 9,1
M1	DCMT 11T304-M1			●			●									0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	DCMT 11T308-M1			●			●									0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
E-M1	DCGT 11T304 EL-M1														●	0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	DCGT 11T304 ER-M1														●	0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	DCGT 11T308 EL-M1														●	0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	DCGT 11T308 ER-M1														●	0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
M11	DCMT 11T302-M11	●				●			●							0,08 - 0,15	0,40 - 1,5
	DCMT 11T304-M11	●				●			●							0,08 - 0,22	0,40 - 2,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД DC 11ТЗ 55° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊕	⊕	⊕
⊖	⊖	⊖

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊕ ⊕ ○
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ⊕ ⊕ ● ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○
Цветные металлы	N	○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ●
Закаленная сталь	H	○ ○

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

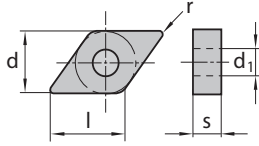
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊕	⊕	⊕
⊖	⊖	⊖

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта нержавеющей стали												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
ОПИСАНИЕ	В22-V2	В32-S2	В41-D1	В42-T2	В42-W2	В51-E1	В52-U2	В62-O2	В62-Y2	В71-G1	В72-R2	В81-F1					
<b>MF10</b> 	DCGT 11T3008-MF10				●									0,02 - 0,06	0,1 - 0,5		
	DCGT 11T3015-MF10				●									0,02 - 0,06	0,1 - 0,5		
	DCGT 11T301-MF10				●									0,02 - 0,06	0,1 - 0,5		
	DCGT 11T302-MF10				●									0,04 - 0,10	0,1 - 0,6		
	DCGT 11T304-MF10				●									0,08 - 0,20	0,3 - 2,0		
<b>MF15</b> 	DCGT 11T3005-MF15				●									0,02 - 0,06	0,1 - 0,5		
	DCGT 11T3008-MF15				●									0,02 - 0,06	0,1 - 0,5		
	DCGT 11T3015-MF15				●									0,02 - 0,06	0,1 - 0,5		
	DCGT 11T301-MF15				●									0,02 - 0,06	0,1 - 0,5		
	DCGT 11T302-MF15				●									0,04 - 0,10	0,1 - 0,6		
	DCGT 11T304-MF15				●									0,08 - 0,20	0,3 - 2,0		
<b>F</b> 	DCMT 11T302-F		●			●					●			0,05 - 0,20	0,1 - 2,0		
	DCMT 11T304-F						●					●		0,05 - 0,20	0,1 - 2,0		
<b>F10</b> 	DCMT 11T302-F10	●				●			●					0,04 - 0,12	0,10 - 1,0		
	DCMT 11T304-F10	●				●			●					0,05 - 0,16	0,10 - 1,5		

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

# КАРБИД DC 11ТЗ 55° РОМБ 7° ПОЗИТИВНАЯ НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	E	G	H	M	U	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
○	○	●
○	○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь P	
	Нержавеющая сталь M	
	Чугун K	
	Цветные металлы N	
	Жаропрочные мат. S	
	Закаленная сталь H	

Классы точности		Класс		m		d		s	
○	●	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○	○			○		○			
○	○			○		○			
●	●			●		●			
○	○			○		○			

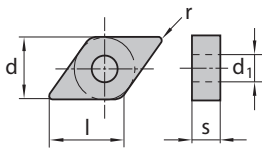
Сорты нержавеющей стали	
M1 - Ферритная	
M2 - Мартенситная	
M3 - Аустенитная (Закаленная - Vc = 70%)	

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорты нержавеющей стали			
		M1,2,3			M1,2,3			M1,2,3			M1,2,3			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
		B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1				
	DCGT 11T3008-F11				●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 11T3015-F11		●		●											0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 11T301-F11		●													0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 11T302-F11		●		●			●								0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 11T304-F11		●		●			●								0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	DCGT 11T308-F11		●					●								0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	DCGT 11T3008-F12				●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 11T3015-F12				●											0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 11T304-F12	●														0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	DCGT 11T308-F12	●														0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	DCGT 11T308-W1		●													0,15 - 0,50	0,5 - 4,0

**КАРБИД DN 1104** 55° РОМБ 0° НЕГАТИВНАЯ

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

9,52	d Впис. окружности
11,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	E	G	H	M	U	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	●	○	●
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○

○ НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ  
● ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ  
○ ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P		M		K		N		S		H	
	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

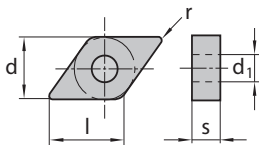
СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												СОРТЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ				
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ			
		M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3			M1	M2	M3
60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180							
B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1							
M	DNMG 110408-M																0,16 - 0,40	1,0 - 5,5
M1	DNMG 110404-M1					●											0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
	DNMG 110408-M1					●											0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
M7	DNMG 110404-M7							●									0,10 - 0,18	0,5 - 2,0
	DNMG 110408-M7							●									0,15 - 0,25	0,8 - 3,0
MF	DNMG 110404-MF		●			●				●							0,10 - 0,30	0,5 - 3,5
	DNMG 110408-MF					●											0,10 - 0,30	0,5 - 3,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1



**КАРБИД DN 1104** 55° РОМБ 0° НЕГАТИВНАЯ **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

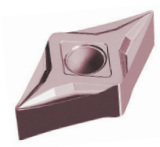
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊕ ⊕ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m		d		s	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

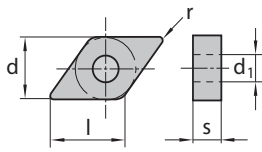
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	СОРТЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ												F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓	
				M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3			
ОПИСАНИЕ	ОПИСАНИЕ			B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1			
F14	DNGP 110402-F14								●								0,05 - 0,25	0,03 - 3,0
	DNGP 110404-F14								●								0,05 - 0,25	0,05 - 3,5



**КАРБИД DN 1504** 55° РОМБ 0° НЕГАТИВНАЯ **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

12,70	d Впис. окружности
15,50	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊕ ⊕ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

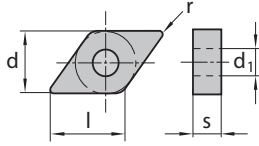
Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Сорта нержавеющей стали												Сорта нержавеющей стали				
	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1 - Ферритная	M2 - Мартенситная	M3 - Аустенитная (Закаленная - Vc = 70%)
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180					
Сплав →	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1					
СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ			
M	DNMG 150408-M												0,16 - 0,40	1,0 - 5,5			
M1	DNMG 150404-M1		●			●								0,16 - 0,40	1,0 - 4,0		
	DNMG 150408-M1		●			●								0,16 - 0,40	1,0 - 4,0		
F4	DNMG 150404-F4		●			●								0,06 - 0,16	0,4 - 1,5		
	DNMG 150408-F4		●			●								0,08 - 0,19	0,5 - 2,0		

**КАРБИД DN 1506** **55°** **РОМБ** **0° НЕГАТИВНАЯ** **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

12,70	d	Впис. окружности
15,50	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊕	⊕	⊖
⊙	⊙	⊗

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊕ ⊕ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m		d		s	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊕	⊕	⊖
⊙	⊙	⊗

Группа обрабатываемых материалов →

Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →

Сплав →

СТРУЖКОЛОМ

ОПИСАНИЕ

Сорты нержавеющей стали

M1 - Ферритная  
M2 - Мартенситная  
M3 - Аустенитная  
(Закаленная - Vc = 70%)

F (мм/REV)  
Подача

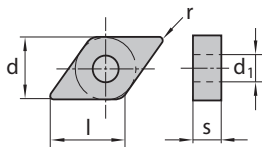
AP (мм)  
ГЛУБИНА  
ОБРАБОТКИ

Стружколом	Описание	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1	F (мм/REV) Подача	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
<b>MR</b> 	DNMG 150608-MR						●						●	0,35 - 0,60	1,2 - 7,2
	DNMG 150612-MR						●						●	0,35 - 0,60	1,2 - 7,2
<b>M</b> 	DNMG 150608-M											●		0,16 - 0,40	1,0 - 5,5
	DNMG 150612-M											●		0,16 - 0,40	1,0 - 5,5
<b>M1</b> 	DNMG 150604-M1			●			●							0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
	DNMG 150608-M1			●			●						●	0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
	DNMG 150612-M1			●			●						●	0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
<b>E-M1</b> 	DNMG 150604 EL-M1											●		0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
	DNMG 150604 ER-M1											●		0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
	DNMG 150608 EL-M1											●		0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
	DNMG 150608 ER-M1											●		0,16 - 0,40	1,0 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09Т304-М А31-А1

КАРБИД **DN 1506** 55° РОМБ 0° НЕГАТИВНАЯ **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

12,70	d Впис. окружности
15,50	l Длин реж. кромки
6,35	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

Обрабатываемый материал	Свойства	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс	Класс
Сталь	P	○	●	○	○	☉	☉	○	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
Нержавеющая сталь	M	●	●	●	●	☉	☉	●	☉	☉	☉	☉	☉	☉	☉
Чугун	K	○	○			☉		○	☉						
Цветные металлы	N	○	○			☉			☉						
Жаропрочные мат.	S	●	●			☉	●	☉	☉						
Закаленная сталь	H	○	○			☉			☉						

**ТИПЫ ОБРАБОТКИ**

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

○ Непрерывное резание

☉ Общее резание

☉ Прерывистая обработка

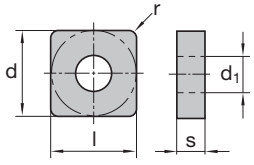
Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин)	Сорта нержавеющей стали													F (мм/rev)	Ap (мм)
				M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
Описание	В22-V2	В32-S2	В41-D1	В42-T2	В42-W2	В51-E1	В52-U2	В62-O2	В62-Y2	В71-G1	В72-R2	В81-F1						
<b>M7</b> 	DNMG 150604-M7							●								0,10 - 0,18	0,5 - 2,5	
	DNMG 150608-M7							●								0,15 - 0,25	0,8 - 3,0	
	DNMG 150612-M7							●								0,18 - 0,30	0,8 - 3,0	
<b>MF</b> 	DNMG 150604-MF			●		●					●					0,10 - 0,30	0,5 - 3,5	
	DNMG 150608-MF			●		●					●					0,10 - 0,30	0,5 - 3,5	
<b>F4</b> 	DNMG 150604-F4	●				●		●								0,06 - 0,16	0,4 - 1,5	
	DNMG 150608-F4					●		●								0,08 - 0,19	0,5 - 2,0	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **SC 09T3** **90°**  
**КВАДРАТ**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

9,52	d Впис. окружности
9,52	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина



Классы точности	Класс		m	d	s
	E	G			
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P																			
	Нержавеющая сталь	M																			
	Чугун	K																			
	Цветные металлы	N																			
	Жаропрочные мат.	S																			
	Закаленная сталь	H																			



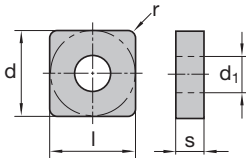
СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	СОРТЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ														F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →															
				M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
				B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1				
				60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180				
<b>M10</b>		<b>SCMT 09T304-M10</b>						●			●					0,08 - 0,25	0,4 - 3,0		
		<b>SCMT 09T308-M10</b>									●					0,12 - 0,32	0,5 - 3,0		

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: SCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **SC 1204** **90°**  
**КВАДРАТ**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

12,70	d	Впис. окружности
12,70	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



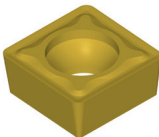
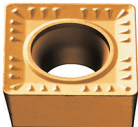
Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊖ ⊖ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m		d		s	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

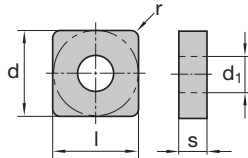
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Сорта нержавеющей стали												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
			СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →														
ОПИСАНИЕ	Vc (м/мин)	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
																B22-V2	B32-S2
<b>MR1</b>	<b>SCMT 120408-MR1</b>															0,20 - 0,50	0,5 - 9,1
																	
<b>M10</b>	<b>SCMT 120408-M10</b>															0,12 - 0,32	0,5 - 3,5
	<b>SCMX 120408-M10</b>															0,12 - 0,32	0,5 - 3,5

**КАРБИД** **SN 0903** **90°**  
**КВАДРАТ**  
**0° НЕГАТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

9,52	d	Впис. окружности
9,52	l	Длин реж. кромки
3,18	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
<b>M</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
<b>U</b>	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13

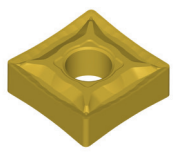
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊕ ⊕ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m	d	s
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,025
<b>M</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,13
<b>U</b>	± 0,20	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ Vc (м/мин) →	СОРТЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ												F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓	
				M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3			
ОПИСАНИЕ	ОПИСАНИЕ			B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1			
MF	SNMG 090304-MF								●								0,10 - 0,30	0,5 - 3,5

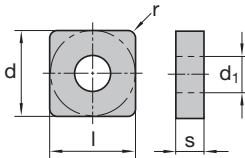


КАРБИД  
**SN**  
1204

90°  
КВАДРАТ  
0° НЕГАТИВНАЯ

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

12,70	d	Впис. окружности
12,70	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Классы точности											
		○	●	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊖	⊕	⊕
Сталь	P	○	●	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊖	⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M	●	●	●	●	⊖	⊖	●	⊕	⊕	⊖	⊕	⊕
Чугун	K	○	○			⊖		○	⊕				
Цветные металлы	N	○	○			⊖			⊕				
Жаропрочные мат.	S	●	●			⊖		●	⊕	⊖			
Закаленная сталь	H	○	○			⊖			⊕				

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →

Vc (м/мин)  
СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →

Сплав →

СТРУЖКОЛОМ ↓

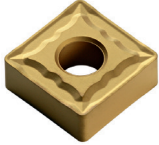
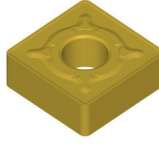
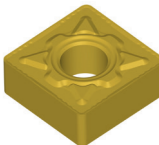
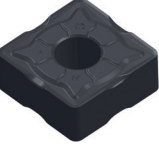
ОПИСАНИЕ ↓

Сорты нержавеющей стали

M1 - Ферритная  
M2 - Мартенситная  
M3 - Аустенитная  
(Закаленная - Vc = 70%)

F (мм/REV)  
ПОДАЧА ↓

AP (мм)  
ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓

СТРУЖКОЛОМ ↓	ОПИСАНИЕ ↓	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1	F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓
		<b>R7</b>	<b>SNMG 120408-R7</b>								●				
	<b>SNMG 120412-R7</b>								●					0,25 - 0,65	1,0 - 6,0
<b>MR</b>	<b>SNMG 120408-MR</b>											●		0,35 - 0,60	1,2 - 7,2
	<b>SNMG 120412-MR</b>											●	●	0,35 - 0,60	1,2 - 7,2
<b>M</b>	<b>SNMG 120408-M</b>											●		0,16 - 0,40	1,0 - 5,5
	<b>SNMG 120412-M</b>											●		0,16 - 0,40	1,0 - 5,5
<b>M1</b>	<b>SNMG 120408-M1</b>						●							0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
	<b>SNMG 120412-M1</b>						●							0,16 - 0,40	1,0 - 4,0

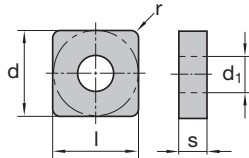
ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1



**КАРБИД** **SN 1204** **90°**  
**КВАДРАТ**  
**0° НЕГАТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

12,70	d	Впис. окружности
12,70	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13

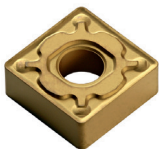
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	
○	●
⊖	⊕
⊕	⊖

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊕ ⊕ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m		d		s	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	
○	●
⊖	⊕
⊕	⊖

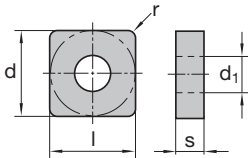
Группа обрабатываемых материалов →	Сорта нержавеющей стали													
	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180		
Сплав →	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1		
СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
M7	SNMG 120408-M7												0,15 - 0,25	0,8 - 3,0



**КАРБИД** **SN 1506** **90°**  
**КВАДРАТ**  
**0° НЕГАТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

15,88	d	Впис. окружности
15,88	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



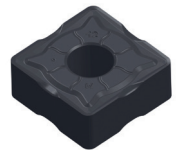
Класс	m		d		s	
	E	G	H	M	U	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
M	± 0,15	± 0,10	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
U	± 0,27	± 0,18	± 0,13	± 0,13	± 0,13	

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P															
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	M	○	●	○	○	⊕	⊕	○		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕		
	Чугун	K	○	○			⊕		○		⊕						
	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	N	○	○			⊕				⊕						
	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТ.	S	●	●			⊕		●		⊕	⊕					
	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ	H	○	○			⊕				⊕						

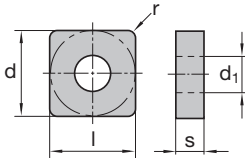
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	СОРТЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ														F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓
				M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
ОПИСАНИЕ				B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1				
M1	SNMG 150612-M1		60-180			●			●						●	0,16 - 0,40	1,0 - 4,0		
	SNMG 150616-M1		60-160			●			●						●	0,16 - 0,40	1,0 - 4,0		



КАРБИД **SN 1906** 90° КВАДРАТ 0° НЕГАТИВНАЯ **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

19,05	d	Впис. окружности
19,05	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	E	G	H	M	U	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13			
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025			
M	± 0,15	± 0,10	± 0,13			
U	± 0,27	± 0,18	± 0,13			

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Свойства
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊖ ⊖ ○
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ● ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○
Цветные металлы	N	○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ⊖ ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ⊖

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,15	± 0,10	± 0,13
U	± 0,27	± 0,18	± 0,13

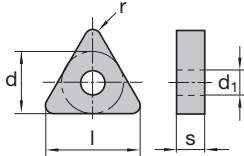
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Сорта нержавеющей стали												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
			M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3			
ОПИСАНИЕ	ОПИСАНИЕ	СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1			
R8	SNMM 190616-R8	60-180									●					0,25 - 1,2	0,8 - 12,0
MR	SNMG 190612-MR	60-160						●					●	●		0,35 - 0,60	1,2 - 7,2
	SNMG 190616-MR	150-230												●		0,35 - 0,60	1,2 - 7,2
M1	SNMG 190612-M1	100-200			●		●							●		0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
	SNMG 190616-M1	60-160			●									●		0,16 - 0,40	1,0 - 4,0

**КАРБИД** **ТС** **0902** **60°**  
**ТРЕУГОЛЬНИК**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

5,56	d	Впис. окружности
9,60	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P
	Нержавеющая сталь	M
	Чугун	K
	Цветные металлы	N
	Жаропрочные мат.	S
	Закаленная сталь	H

Классы точности	Класс	m	d	s
○	●	○	○	⊖
●	●	●	●	⊕
○	○	○	○	⊖
○	○	○	○	⊕
●	●	●	●	⊖
○	○	○	○	⊕

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

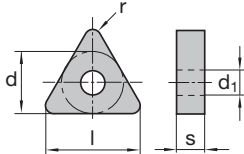
СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	Группа обрабатываемых материалов →	Сорта нержавеющей стали												F (мм/rev) Подача	AP (мм) Глубина обработки
			M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
↓	↓	↓	60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180	↓	↓
<b>F11</b>	<b>TCGT 090202-F11</b>		●					●							0,05 - 0,12	0,2 - 2,0

КАРБИД  
**ТС  
1102**

60°  
ТРЕУГОЛЬНИК  
7° ПОЗИТИВНАЯ

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

6,35	d Впис. окружности
11,00	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина




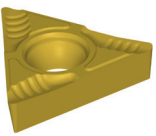


Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Свойства	Обрабатываемый материал
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

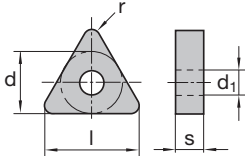
Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Группа обрабатываемых материалов →	Сорта нержавеющей стали													
	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	
Vc (м/мин) Скорость обработки →	60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180		
Сплав →	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1		
Стружколом ↓														
Описание ↓														
Сорта нержавеющей стали	M1 - Ферритная M2 - Мартенситная M3 - Аустенитная (Закаленная - Vc = 70%)													
F (мм/rev) Подача ↓														
Ap (мм) Глубина обработки ↓														
<b>MR1</b>	ТСМТ 110204-MR1									●			0,20 - 0,50	0,5 - 9,1
	ТСМТ 110208-MR1									●			0,20 - 0,50	0,5 - 9,1
<b>E-M1</b>	ТСГТ 110204 EL-M1										●		0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
														
<b>M10</b>	ТСМТ 110204-M10					●		●					0,08 - 0,20	0,4 - 2,0
														
<b>MF7</b>	ТСМТ 110204-MF7					●		●					0,08 - 0,20	0,4 - 2,0
														

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

**КАРБИД** **ТС 16Т3** **60°**  
**ТРЕУГОЛЬНИК**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**  
**НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

9,52	d	Впис. окружности
16,50	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊖ ⊖ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m	d	s
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,025
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,13
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,13

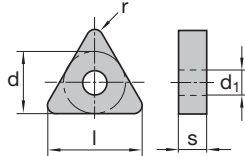
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Сорта нержавеющей стали												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →													
ОПИСАНИЕ	Свойства	Свойства	Свойства												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
			M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
ОПИСАНИЕ	Свойства	Свойства	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
<b>MR1</b>	ТСМТ 16Т304-MR1	ТСМТ 16Т308-MR1													0,20 - 0,50	0,5 - 9,1
																0,20 - 0,50
<b>E-M1</b>	ТСГТ 16Т304 ER-M1	ТСГТ 16Т308 EL-M1													0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
															0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
																0,13 - 0,63
<b>M10</b>	ТСМТ 16Т304-M10	ТСМТ 16Т308-M10					●			●					0,08 - 0,25	0,4 - 3,0
							●			●					0,12 - 0,32	0,5 - 3,0
<b>MF7</b>	ТСМТ 16Т304-MF7	ТСМТ 16Т308-MF7					●			●					0,08 - 0,25	0,4 - 3,0
							●			●					0,12 - 0,32	0,5 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

**КАРБИД** **TN 1604** **60°**  
**ТРЕУГОЛЬНИК**  
**0° НЕГАТИВНАЯ**  
**НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

9,52	d Впис. окружности
16,50	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина





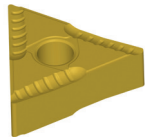

Класс	m			d			s			
	E	G	H	M	U	E	G	H	M	U
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025							
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13							
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025							
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13							
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13							

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	●	○	●
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P
	Нержавеющая сталь	M
	Чугун	K
	Цветные металлы	N
	Жаропрочные мат.	S
	Закаленная сталь	H

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

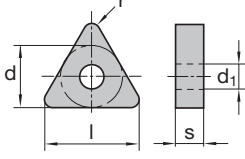
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ		ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ		ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА	
	○	●	○	●	○	●
	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○

СТРУЖКОЛОМ ↓	Сплав → ОПИСАНИЕ ↓	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта нержавеющей стали			
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓		
		60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180			M1,2,3	M1,2,3
B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1						
<b>MR6</b> 	TNMG 160408-MR6	●				●										0,12 - 0,30	1,0 - 4,0
	TNMG 160412-MR6	●														0,15 - 0,30	1,0 - 4,0
<b>M</b> 	TNMG 160408-M													●		0,16 - 0,40	1,0 - 5,5
	TNMG 160412-M													●		0,16 - 0,40	1,0 - 5,5
<b>M1</b> 	TNMG 160404 EL-M1															0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
	TNMG 160404 ER-M1															0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
	TNMG 160408 ER-M1															0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
<b>M7</b> 	TNMG 160408-M7													●		0,15 - 0,25	0,8 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **TN 1604** **60°**  
**ТРЕУГОЛЬНИК**  
**0° НЕГАТИВНАЯ**  
**НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

9,52	d Впис. окружности
16,50	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊖ ⊖ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Сорта нержавеющей стали																		
	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180							
Сплав →	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1							
СТРУЖКОЛОМ																			
ОПИСАНИЕ																			
F (мм/REV) ПОДАЧА																			
AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ																			
MF	TNMG 160404-MF					●						●						0,10 - 0,30	0,5 - 3,5
	TNMG 160408-MF					●						●						0,10 - 0,30	0,5 - 3,5
F4	TNMG 160404-F4	●				●			●									0,08 - 0,17	0,4 - 1,5
	TNMG 160408-F4	●				●			●									0,10 - 0,20	0,5 - 2,0

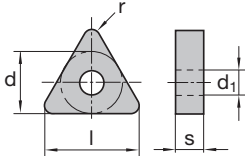


КАРБИД  
**TN**  
**2204**

60°  
ТРЕУГОЛЬНИК  
0° НЕГАТИВНАЯ

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

12,70	d	Впис. окружности
22,00	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Классы точности	Класс		m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13		
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025		
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13		
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13		

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ  
ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	○	☉	☉	○	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	Нержавеющая сталь	M	●	●	●	●	●	●	●	☉	☉	☉	☉	☉	☉
	Чугун	K	○	○					☉						
	Цветные металлы	N	○	○					☉						
	Жаропрочные мат.	S	●	●					☉	●					
	Закаленная сталь	H	○	○					☉						

ТИПЫ ОБРАБОТКИ



Группа обрабатываемых материалов →  
Vc (м/мин) скорость обработки →  
Сплав →  
СТРУЖКОЛОМ  
ОПИСАНИЕ

	Сорта нержавеющей стали												
	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3
60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180		
<b>B22-V2</b>	<b>B32-S2</b>	<b>B41-D1</b>	<b>B42-T2</b>	<b>B42-W2</b>	<b>B51-E1</b>	<b>B52-U2</b>	<b>B62-O2</b>	<b>B62-Y2</b>	<b>B71-G1</b>	<b>B72-R2</b>	<b>B81-F1</b>		

F (мм/REV) Подача  
Ar (мм) Глубина обработки

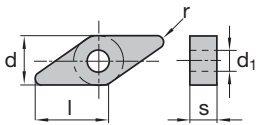
<b>M</b>	<b>TNMG 220408-M</b>												0,16 - 0,40	1,0 - 5,5
	<b>TNMG 220412-M</b>												0,16 - 0,40	1,0 - 5,5



**КАРБИД** **VB 1604** **35°**  
**Ромб**  
**5° ПОЗИТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

9,52	d	Впис. окружности
16,50	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Сталь	P	○	●	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	Нержавеющая сталь	M	●	●	●	●	⊖	⊖	●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
	Чугун	K	○	○			⊖		○	⊕				
	Цветные металлы	N	○	○			⊖			⊕				
	Жаропрочные мат.	S	●	●			⊖		●	⊕	⊖			
	Закаленная сталь	H	○	○			⊖			⊕				

Сорта нержавеющей стали	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
M1 - Ферритная	○	⊖	⊕
M2 - Мартенситная	○	⊖	⊕
M3 - Аустенитная (Закаленная - Vc = 70%)	○	⊖	⊕

Стружколом	Сплав	Описание	Группа обрабатываемых материалов →												Сорта нержавеющей стали			
			Vc (м/мин) Скорость обработки →												F (мм/rev) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓		
			M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3			M1,2,3	M1,2,3
			B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1				
M1		VBMT 160404-M1						●									0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
		VBMT 160408-M1						●									0,13 - 0,63	1,0 - 4,0



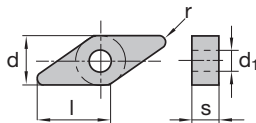


КАРБИД  
**VC**  
0702

35°  
РОМБ  
7° ПОЗИТИВНАЯ

**НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

3,97	d Впис. окружности
6,85	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13



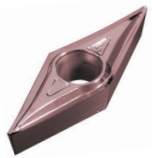
○	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
●	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		M
	Чугун		K
	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ		N
	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТ.		S
	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		H

Классы точности		○	●	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊖	⊕	⊕	⊕	⊕
○	●	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊖	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
●	●	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊖	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
○	○	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊖	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
○	○	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊖	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
○	○	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊖	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

ТИПЫ ОБРАБОТКИ		○	●	○	●
○	●	○	●	○	●
⊖	⊖	⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

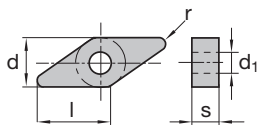
○ НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ  
● ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ  
⊖ ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												СОРТЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ		
		M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1 - Ферритная M2 - Мартенситная M3 - Аустенитная (Закаленная - Vc = 70%)	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1			
<b>MF7</b>	<b>VCMT 070204-MF7</b>									●					0,05 - 0,15	0,4 - 1,0
																
<b>F</b>	<b>VCMT 070202-F</b>						●						●		0,05 - 0,20	0,1 - 2,0
	<b>VCMT 070204-F</b>						●						●		0,05 - 0,20	0,1 - 2,0
<b>F11</b>	<b>VCGT 0702015-F11</b>	●													0,02 - 0,06	0,1 - 1,0
	<b>VCGT 070202-F11</b>							●							0,05 - 0,08	0,2 - 1,0
	<b>VCGT 070204-F11</b>							●							0,08 - 1,20	0,2 - 1,0

**КАРБИД** **VC 1103** **35°**  
**РОМБ**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

6,35	d Впис. окружности
11,10	l Длин реж. кромки
3,18	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	○ ● ○ ○ ☺ ☺ ○
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ☺ ☺ ● ↻ ↻ ● ↻ ↻
Чугун	K	○ ○
Цветные металлы	N	○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ☺ ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ☺

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

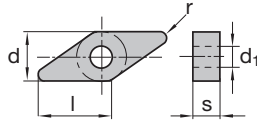
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символы	Описание
○ ●	○ ●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
○ ●	○ ●	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
○ ●	○ ●	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта нержавеющей стали		
		M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180			
		B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
<b>M11</b> 	VCMT 110302-M11	●				●			●					0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	
	VCMT 110304-M11	●				●			●					0,08 - 0,20	0,4 - 2,0	
<b>MF7</b> 	VCMT 110302-MF7	●				●			●					0,05 - 0,15	0,4 - 1,5	
	VCMT 110304-MF7	●				●			●					0,08 - 0,20	0,4 - 1,5	
<b>F</b> 	VCMT 110302-F						●						●	0,05 - 0,20	0,1 - 2,0	
	VCMT 110304-F						●						●	0,05 - 0,20	0,1 - 2,0	
<b>F10</b> 	VCMT 110302-F10	●				●								0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	
	VCMT 110304-F10	●				●			●					0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **VC 1103** **35°** **РОМБ** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

6,35	d	Впис. окружности
11,10	l	Длин реж. кромки
3,18	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P		G		M		K		N		S		H	
	○	●	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	○	○
	●	●	●	●	⊖	⊖	●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	○	○
	○	○	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	○	○
	○	○	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	○	○
	○	○	○	○	⊖	⊖	○	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	○	○

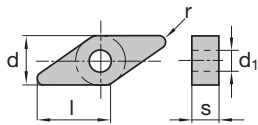
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА
○	○	⊖	⊕
⊖	⊖	⊖	⊕
⊕	⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →													СОРТЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ		
			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →													F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
			60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180				
			B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1				
<b>F11</b> 		VCGT 1103008-F11				●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
		VCGT 1103015-F11		●		●											0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
		VCGT 110301-F11		●													0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
		VCGT 110302-F11		●		●			●								0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
		VCGT 1103035-F11		●													0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
		VCGT 110304-F11		●		●			●								0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
<b>F12</b> 		VCGT 1103005-F12					●										0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
		VCGT 1103008-F12				●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
		VCGT 1103015-F12				●											0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
		VCGT 110301-F12					●										0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
		VCGT 110302-F12	●				●										0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
		VCGT 110304-F12	●				●										0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

**КАРБИД** **VC 1303** **35°**  
**РОМБ**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

7,94	d	Впис. окружности
13,10	l	Длин реж. кромки
3,18	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

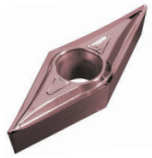
ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊕
⊕	⊖

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊕ ⊕ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m		d		s	
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символы	Описание
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	⊕	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊖	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

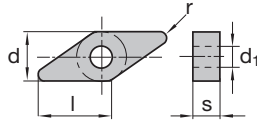
СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →													СОРТЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ					
			M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →			60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180						F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
B22-V2			B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1						↓	↓	
<b>F11</b>		<b>VCGT 130302-F11</b>	●																	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
		<b>VCGT 130304-F11</b>	●																	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5



**КАРБИД** **VC** **1604** **35°**  
**РОМБ**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

9,52	d	Впис. окружности
16,60	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊖ ⊖ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Сорта нержавеющей стали												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
			СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →														
ОПИСАНИЕ	VC (м/мин)	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
																B22-V2	B32-S2
<b>MR1</b> 	VCMT 160404-MR1															0,20 - 0,50	0,5 - 5,0
	VCMT 160408-MR1															0,20 - 0,50	0,5 - 5,0
	VCMT 160412-MR1															0,20 - 0,50	0,5 - 5,0
<b>M1</b> 	VCMT 160404-M1				●			●								0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	VCMT 160408-M1							●								0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
	VCMT 160412-M1							●								0,13 - 0,63	1,0 - 4,0
<b>M11</b> 	VCMT 160404-M11	●					●			●						0,12 - 0,25	0,8 - 3,0
	VCMT 160408-M11	●					●			●						0,15 - 0,25	0,8 - 3,0
<b>MF7</b> 	VCMT 160404-MF7	●					●			●						0,08 - 0,20	0,4 - 2,0
	VCMT 160408-MF7	●					●			●						0,12 - 0,30	0,5 - 2,0

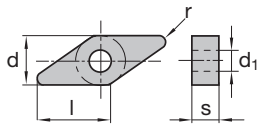
ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1



**КАРБИД** **VC 1604** **35°**  
**РОМБ**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

9,52	d	Впис. окружности
16,60	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



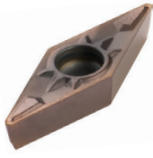
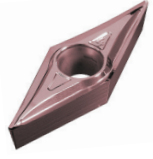
Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊖ ⊖ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m		d		s	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

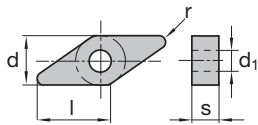
СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ				
		M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180				
Сплав →		B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1	F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓		
<b>F10</b>	<b>VCMT 160404-F10</b>	●				●			●					0,05 - 0,16	0,1 - 1,5		
																	
<b>F11</b>	<b>VCGT 160402-F11</b>		●						●					0,05 - 0,12	0,2 - 2,0		
	<b>VCGT 160404-F11</b>		●						●					0,08 - 0,25	0,2 - 2,5		
	<b>VCGT 160408-F11</b>		●											0,10 - 0,30	0,3 - 3,0		

КАРБИД  
**VN**  
1604

35°  
РОМБ  
0° НЕГАТИВНАЯ

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

9,52	d Впис. окружности
16,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊕
⊕	⊖

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊖ ⊖ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

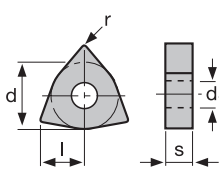
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символы	Описание
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	⊕	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊖	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	СОРТЫ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →													
ОПИСАНИЕ	Свойства	Свойства	Свойства												Свойства	Свойства
			M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
			B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1		
M7	VNMG 160404-M7								●						0,10 - 0,18	0,5 - 2,0
M8	VNMG 160408-M8									●					0,15 - 0,25	0,8 - 3,0
F4	VNMG 160404-F4	●				●									0,05 - 0,15	0,2 - 1,5
	VNMG 160408-F4	●				●			●						0,07 - 0,18	0,3 - 2,0
F14	VNGP 160402-F14									●					0,05 - 0,25	0,03 - 3,0
	VNGP 160404-F14									●					0,05 - 0,25	0,05 - 3,5

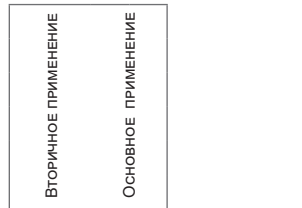
ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД WC 0201** 80° ТРИГОН 7° ПОЗИТИВНАЯ **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

3,97	d Впис. окружности
2,70	l Длин реж. кромки
1,59	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Классы точности														
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			
Сталь	P	○	●	○	○	⊕	⊕	○		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M	●	●	●	●	⊕	⊕	●	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
Чугун	K	○	○			⊕		○		⊕						
Цветные металлы	N	○	○			⊕				⊕						
Жаропрочные мат.	S	●	●			⊕		●		⊕	⊕					
Закаленная сталь	H	○	○			⊕				⊕						



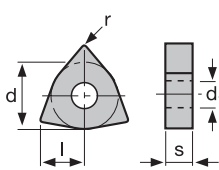
СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта нержавеющей стали			
		M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1 - Ферритная M2 - Мартенситная M3 - Аустенитная (Закаленная - Vc = 70%)	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Сплав →	СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1				
NCB1	WCMT 020104-NCB1							●								0,08 - 0,25	0,3 - 1,5
MF7	WCMT 020102-MF7									●						0,05 - 0,12	0,2 - 1,0
	WCMT 020104-MF7									●						0,08 - 0,25	0,3 - 1,5
F10	WCMT 020102-F10									●						0,04 - 0,12	0,1 - 1,0
	WCMT 020104-F10									●						0,05 - 0,16	0,1 - 1,5

КАРБИД  
**WC**  
0402

80°  
ТРИГОН  
7° ПОЗИТИВНАЯ

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

6,35	d Впис. окружности
4,30	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина




Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±	±	±
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025		
G		± 0,025	± 0,025	± 0,13			
H		± 0,013	± 0,013	± 0,025			
M		± 0,08	± 0,05	± 0,13			
U		± 0,13	± 0,08	± 0,13			

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Сталь	P
	Нержавеющая сталь	M
	Чугун	K
	Цветные металлы	N
	Жаропрочные мат.	S
	Закаленная сталь	H

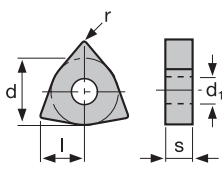
Классы точности	E	G	H	M	U
○	●	○	○	○	○
●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○

Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	○	●	●
⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕

Группа обрабатываемых материалов →	Сорта нержавеющей стали												
	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180	
Сплав →	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1	
СТРУЖКОЛОМ													
ОПИСАНИЕ					●								
М10	WCMT 040204-M10											F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
												0,08 - 0,25	0,4 - 2,0

**КАРБИД WC 06ТЗ** **80°**  
**ТРИГОН**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ** **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

9,52	d Впис. окружности
6,50	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

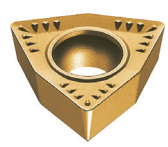
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○ ● ○ ○ ⊖ ⊖ ○ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ● ● ● ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
Жаропрочные мат.	S	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Группа обрабатываемых материалов →	Сорта нержавеющей стали														
	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	60-180	60-160	150-230	100-200	60-160	100-200	100-200	90-140	70-150	120-180	100-170	70-180			
Сплав →	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1			
СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
M10	WCMT 06T304-M10				●			●						0,08 - 0,25	0,4 - 2,5
	WCMT 06T308-M10				●									0,12 - 0,32	0,5 - 2,5



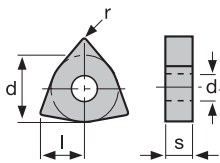
ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД  
**WN**  
**0604**

80°  
ТРИГОН  
0° НЕГАТИВНАЯ

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

9,52	d Впис. окружности
6,50	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	●
Чугун	K	○
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	●
Закаленная сталь	H	○

Класс	m		d		s	
E	○	●	○	○	○	○
G	○	●	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○
U	○	○	○	○	○	○

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символ	Описание
○	○	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
○	○	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
○	○	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →

Vc (м/мин)  
СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →

Сплав →

СТРУЖКОЛОМ ↓

ОПИСАНИЕ ↓

Сорты нержавеющей стали

**M1** - Ферритная  
**M2** - Мартенситная  
**M3** - Аустенитная  
(Закаленная - Vc = 70%)

F (мм/REV)  
ПОДАЧА ↓

AP (мм)  
ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓

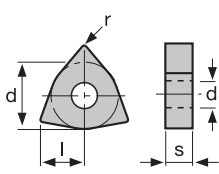
Материал	Сплав	Описание	B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1	F (мм/REV) Подача	AP (мм) Глубина обработки
M	WNMG 060408-M											●			0,16 - 0,40	1,0 - 5,5
M1	WNMG 060404-M1							●							0,16 - 0,40	1,0 - 4,0
M7	WNMG 060404-M7									●					0,10 - 0,18	0,5 - 2,0
M7	WNMG 060408-M7									●					0,15 - 0,25	0,8 - 2,5
MF	WNMG 060404-MF											●			0,10 - 0,30	0,5 - 3,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

**КАРБИД** **WN 0804** **80°**  
**ТРИГОН**  
**0° НЕГАТИВНАЯ**

# НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ

12,70	d Впис. окружности
8,72	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	○ ● ○ ○ ☺ ☺ ○
Нержавеющая сталь	M	● ● ● ● ☺ ☺ ● ☺ ☺ ☺ ☺
Чугун	K	○ ○ ○ ○ ☺ ○
Цветные металлы	N	○ ○ ○ ○ ☺
Жаропрочные мат.	S	● ● ○ ● ☺ ☺ ☺
Закаленная сталь	H	○ ○ ○ ☺

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13

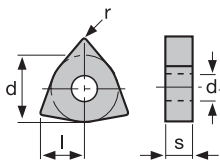
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символы	Описание
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта нержавеющей стали												F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓
				M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3	M1,2,3		
ОПИСАНИЕ	В22-V2	В32-S2	В41-D1	В42-T2	В42-W2	В51-E1	В52-U2	В62-O2	В62-Y2	В71-G1	В72-R2	В81-F1					
<b>R7</b>	WNMG 080408-R7							●							0,20 - 0,40	0,8 - 6,0	
	WNMG 080412-R7							●							0,25 - 0,60	1,0 - 6,0	
<b>MR</b>	WNMG 080408-MR					●				●		●		0,35 - 0,60	1,2 - 7,2		
	WNMG 080412-MR					●				●		●		0,35 - 0,60	1,2 - 7,2		
<b>M</b>	WNMG 080408-M										●			0,16 - 0,40	1,0 - 5,5		
	WNMG 080412-M										●			0,16 - 0,40	1,0 - 5,5		
	WNMG 080416-M										●			0,16 - 0,40	1,0 - 5,5		
<b>M1</b>	WNMG 080408-M1		●			●								0,16 - 0,40	1,0 - 4,0		
	WNMG 080412-M1		●			●								0,16 - 0,40	1,0 - 4,0		
	WNMG 080416-M1					●								0,16 - 0,40	1,0 - 4,0		

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД **WN 0804** 80° ТРИГОН 0° НЕГАТИВНАЯ **НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ**

12,70	d Впис. окружности
8,72	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина


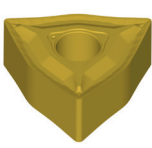



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±		
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025			
G		± 0,025	± 0,025	± 0,13			
H		± 0,013	± 0,013	± 0,025			
M		± 0,13	± 0,08	± 0,13			
U		± 0,20	± 0,13	± 0,13			

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P																	
	Нержавеющая сталь	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Чугун	K	○	○				⊖		○									
	Цветные металлы	N	○	○				⊖											
	Жаропрочные мат.	S	●	●				●		●									
	Закаленная сталь	H	○	○				⊖											

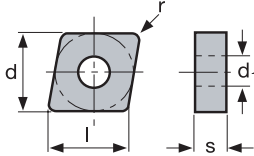
Сорта нержавеющей стали	
M1 - Ферритная	M2 - Мартенситная
M3 - Аустенитная	(Закаленная - Vc = 70%)

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →													Сорта нержавеющей стали		
																F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
ОПИСАНИЕ				B22-V2	B32-S2	B41-D1	B42-T2	B42-W2	B51-E1	B52-U2	B62-O2	B62-Y2	B71-G1	B72-R2	B81-F1			
<b>M7</b> 	WNMG 080404-M7										●						0,10 - 0,20	0,5 - 3,0
	WNMG 080408-M7										●						0,15 - 0,32	0,8 - 3,0
	WNMG 080412-M7										●						0,15 - 0,35	0,8 - 3,5
<b>MF</b> 	WNMG 080404-MF								●					●			0,10 - 0,30	0,5 - 3,5
	WNMG 080408-MF								●					●			0,10 - 0,30	0,5 - 3,5
<b>F14</b> 	WNGP 080404-F14										●						0,05 - 0,25	0,05 - 3,5
	WNGP 080408-F14										●						0,05 - 0,25	0,05 - 4,0



КАРБИД	CC 0602	80°	Чугун
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

6,35	d	Впис. окружности
6,40	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±		
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Свойства	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	
○	●	○	○	⊖	⊕														

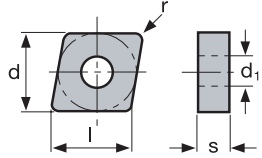
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта чугуна					
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2					F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
MF7	CCMT 060204-MF7					●										0,08 - 0,20	0,4 - 2,0
MF17	CCGT 060205-MF17			●			●									0,02 - 0,06	0,05 - 1,5
	CCGT 060201-MF17			●			●									0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	CCGT 060202-MF17			●			●									0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	CCGT 060204-MF17			●			●									0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
F12	CCGT 060205-F12			●			●									0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	CCGT 060201-F12			●			●									0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	CCGT 060202-F12			●			●									0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	CCGT 060204-F12			●			●									0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
W1	CCGT 060202-W1			●												0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	CCGT 060204-W1			●												0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	CCGT 060208-W1			●												0,15 - 0,50	0,7 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	<h1>CC</h1> <h2>09T3</h2>	80°	<h1>Чугун</h1>
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
9,70	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
3,97	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊕	⊕	⊕
⊗	⊗	⊗

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Классы точности	Класс	m	d	s
○	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
○	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
○	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
○	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
○	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

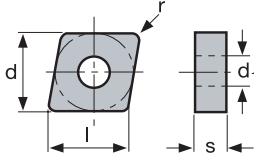
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊕	⊕	⊕
⊗	⊗	⊗

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	СОРТЫ ЧУГУНА										F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3		
ОПИСАНИЕ	С22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2						
<b>M2</b> 	CCMT 09T304-M2	●	●											0,15 - 0,50	0,8 - 8,0
	CCMT 09T308-M2	●	●											0,15 - 0,50	0,8 - 8,0
<b>MF7</b> 	CCMT 09T308-MF7	●												0,12 - 0,32	0,5 - 3,0
<b>MF17</b> 	CCGT 09T301-MF17		●		●									0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	CCGT 09T302-MF17		●		●									0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	CCGT 09T304-MF17		●		●									0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
	CCGT 09T308-MF17		●		●									0,10 - 0,35	0,8 - 4,0
<b>F12</b> 	CCGT 09T3005-F12		●		●									0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	CCGT 09T301-F12		●		●									0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	CCGT 09T302-F12		●		●									0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	CCGT 09T304-F12		●		●									0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	CCGT 09T308-F12		●		●									0,10 - 0,30	0,3 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	СС 09Т3	80°	Чугун
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
9,70	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина

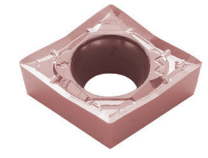


Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	○	●	●
⊖	⊖	⊖	⊖	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	⊕	⊕	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

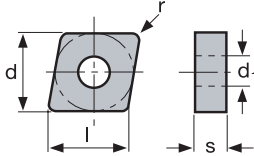
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	Классы точности													
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Цветные металлы	N														
	Жаропрочные мат.	S														
	Закаленная сталь	H														

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорты чугуна	
		K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230			
W1	CCGT 09T302-W1			●							0,10 - 0,30	0,3 - 3,0	
	CCGT 09T304-W1			●							0,12 - 0,40	0,5 - 4,0	
	CCGT 09T308-W1			●							0,15 - 0,50	0,7 - 4,0	



КАРБИД	CC 1204	80°	Чугун
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

12,70	d	Впис. окружности
12,90	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±		
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025			
G		± 0,025	± 0,025	± 0,13			
H		± 0,013	± 0,013	± 0,025			
M		± 0,13	± 0,08	± 0,13			
U		± 0,20	± 0,13	± 0,13			

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

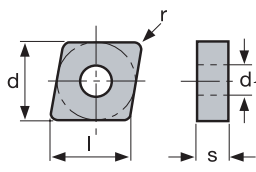
Классы точности	Класс	m	d	s
○		○	○	○
●		●	●	●
⊖		⊖	⊖	⊖
⊕		⊕	⊕	⊕

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта чугуна			
		К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1 - Серый чугун	К2 - Ковкий чугун (Vc = 80%)	К3 - Ковкий чугун, перлитный состав (Vc = 75%)	
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230					
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2					
<b>M</b>	<b>CCMT 120408-M</b>	●		●										0,15 - 0,50	0,8 - 8,0
<b>MF17</b>	<b>CCGT 120401-MF17</b>			●										0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	<b>CCGT 120402-MF17</b>			●		●								0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	<b>CCGT 120404-MF17</b>			●		●								0,08 - 0,25	0,6 - 5,0
	<b>CCGT 120408-MF17</b>			●		●								0,10 - 0,35	0,8 - 5,0
<b>W1</b>	<b>CCGT 120404-W1</b>			●										0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	<b>CCGT 120408-W1</b>			●										0,15 - 0,50	0,7 - 4,0

КАРБИД	CN 0903	80°	<h1>Чугун</h1>
		Ромб	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
9,70	l Длин реж. кромки
3,18	s Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±		
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025			
G		± 0,025	± 0,025	± 0,13			
H		± 0,013	± 0,013	± 0,025			
M		± 0,08	± 0,05	± 0,13			
U		± 0,13	± 0,08	± 0,13			

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊕
⊗	⊙

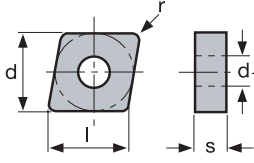
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Типы обработки	Символ
Непрерывное резание	○
Общее резание	⊖
Прерывистая обработка	⊗

Стружколом	Сплав	Описание	Группа обрабатываемых материалов →										Сорта чугуна				
			K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1 - Серый чугун	K2 - Ковкий чугун (Vc = 80%)	K3 - Ковкий чугун, перлитный состав (Vc = 75%)		
			Vc (м/мин) Скорость обработки →										F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки			
			200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230						
			C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2						
M6		CNMG 090304-M6									●					0,10 - 0,20	0,5 - 2,0

КАРБИД	CN 1204	80°	Чугун
		Ромб	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

12,70	d Впис. окружности
12,90	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



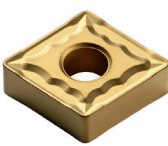
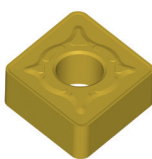
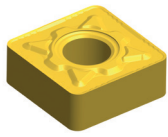
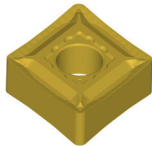
Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символы
Сталь	P	○ ● ○ ● ○ ⊖ ⊕
Нержавеющая сталь	M	○ ○ ○ ⊖ ⊕
Чугун	K	● ● ● ● ● ● ● ⊖ ⊕
Цветные металлы	N	
Жаропрочные мат.	S	
Закаленная сталь	H	

Классы точности	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3
○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●

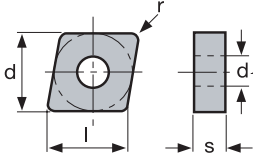
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта чугуна				
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2					F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230						
<b>R7</b>	CNMG 120408-R7	●													0,20 - 0,40	0,8 - 6,0
	CNMG 120412-R7	●													0,25 - 0,60	1,0 - 6,0
<b>MR</b>	CNMG 120408-MR		●	●											0,25 - 1,00	1,2 - 10,0
	CNMG 120412-MR		●	●											0,25 - 1,00	1,2 - 10,0
	CNMG 120416-MR		●	●											0,25 - 1,00	1,2 - 10,0
<b>M</b>	CNMG 120408-M		●	●											0,15 - 0,50	0,8 - 8,0
	CNMG 120412-M		●	●											0,15 - 0,50	0,8 - 8,0
	CNMG 120416-M		●	●											0,15 - 0,50	0,8 - 8,0
<b>MF</b>	CNMG 120404-MF		●	●											0,11 - 0,40	0,6 - 5,0
																

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1

<b>КАРБИД</b>	<b>CN</b>	80°	<b>Чугун</b>
	1204	РОМБ	
	0° НЕГАТИВНАЯ		

12,70	d Впис. окружности
12,90	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина

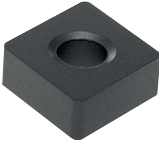


Класс	m	d	s
	<b>E</b>	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,025
<b>M</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,13
<b>U</b>	± 0,20	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊕
⊗	⊙

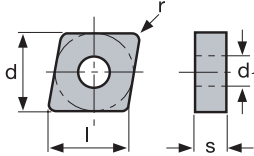
Обрабатываемый материал	Свойства	Классы точности
Сталь	P	○ ● ○ ● ○ ⊕ ⊙
Нержавеющая сталь	M	○ ● ○ ● ○ ⊕ ⊙
Чугун	K	● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
Цветные металлы	N	
Жаропрочные мат.	S	
Закаленная сталь	H	

Типы обработки	Свойства	Классы точности
Непрерывное резание	○ ●	
Общее резание	⊖ ⊕	
Прерывистая обработка	⊗ ⊙	

Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) Скорость обработки →	Сплав →										Сорта чугуна						
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2			F (мм/REV) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓				
Стружколом ↓	Описание ↓	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3							
		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230								
	<b>CNMA 120408</b>	●		●											0,30 - 0,70	0,8 - 5,0		
	<b>CNMA 120412</b>	●		●											0,30 - 0,70	1,2 - 5,0		

КАРБИД	CN 1606	80°	<h1>Чугун</h1>
		Ромб	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

15,88	d	Впис. окружности
16,10	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,15	± 0,10	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13
U	± 0,27	± 0,18	± 0,18	± 0,18	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Класс	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3
E	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
G	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
U	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

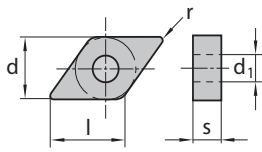
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	ОПИСАНИЕ	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	СОРТЫ ЧУГУНА										F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
					К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3				
R7	CNMG 160612-R7	200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230							0,25 - 0,60	1,2 - 8,0
MR	CNMG 160612-MR	●	●														0,25 - 1,00	1,2 - 10,0
	CNMG 160616-MR	●	●														0,25 - 1,00	1,2 - 10,0



КАРБИД	DC 0702	55°	<h1>Чугун</h1>
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

6,35	d Впис. окружности
7,70	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊕	⊕	⊕
⊗	⊗	⊗

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Свойства	К1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3
○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●

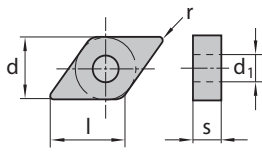
Свойства	К1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3
○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											Сорта чугуна					
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2								
		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230								
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓			
<b>M</b> 	DCMT 070204-M	●	●														0,15 - 0,50	0,8 - 5,0
	DCMT 070208-M	●	●															0,15 - 0,50
<b>MF17</b> 	DCGT 0702005-MF17			●		●											0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	DCGT 070201-MF17			●		●											0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	DCGT 070202-MF17			●		●											0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	DCGT 070204-MF17			●		●											0,08 - 0,25	0,6 - 2,5
<b>F12</b> 	DCGT 0702005-F12			●		●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 070201-F12			●		●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 070202-F12			●		●											0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 070204-F12			●		●											0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
<b>W1</b> 	DCGT 070202-W1			●													0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	DCGT 070204-W1			●													0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	DCGT 070208-W1			●													0,15 - 0,50	0,5 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	DC 11T3	55°	Чугун
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊕	⊕	⊕
⊗	⊗	⊗

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Свойства	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3
○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

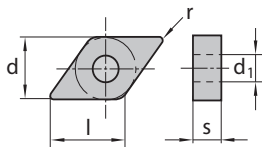
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊕	⊕	⊕
⊗	⊗	⊗

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											Сорта чугуна					
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2								
	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230								
	К1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	
	F (мм/REV) ПОДАЧА	0,15 - 0,50	0,15 - 0,50	0,08 - 0,25	0,12 - 0,32	0,02 - 0,06	0,05 - 0,12	0,08 - 0,25	0,10 - 0,30	0,02 - 0,06	0,02 - 0,06	0,05 - 0,12	0,08 - 0,25	0,10 - 0,30	0,02 - 0,06	0,02 - 0,06	0,05 - 0,12	
	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	0,8 - 6,0	0,8 - 6,0	0,4 - 3,0	0,5 - 3,0	0,5 - 1,5	0,5 - 2,0	0,6 - 3,0	0,8 - 3,5	0,1 - 1,5	0,1 - 1,5	0,2 - 2,0	0,2 - 2,5	0,3 - 3,0	0,1 - 1,5	0,1 - 1,5	0,2 - 2,0	
<b>M</b> 	DCMT 11T304-M	●	●															
	DCMT 11T308-M	●	●															
<b>MF7</b> 	DCMT 11T304-MF7	●																
	DCMT 11T308-MF7	●																
<b>MF17</b> 	DCGT 11T301-MF17			●		●												
	DCGT 11T302-MF17			●		●												
	DCGT 11T304-MF17			●		●												
	DCGT 11T308-MF17			●		●												
<b>F12</b> 	DCGT 11T3005-F12			●		●												
	DCGT 11T301-F12			●		●												
	DCGT 11T302-F12			●		●												
	DCGT 11T304-F12			●		●												
	DCGT 11T308-F12			●		●												

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	DC 11T3	55°	<h1>Чугун</h1>
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Материал		Классы точности												
	Свойства	Символ	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Сталь	P	○		●		○	●	○	⊖	⊕					
Нержавеющая сталь	M	○		○		○	○		⊖						
Чугун	K	●	●	●	●	●	●	●	⊖	⊕					
Цветные металлы	N														
Жаропрочные мат.	S								⊖						
Закаленная сталь	H														

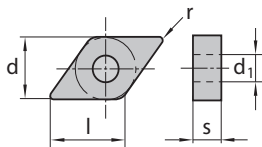
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЧУГУНА				
			C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2						
			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА		Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
			200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230						
	DCGT 11T302-W1				●										0,10 - 0,30	0,3 - 3,0	
	DCGT 11T304-W1				●										0,12 - 0,40	0,5 - 4,0	
	DCGT 11T308-W1				●										0,15 - 0,50	0,5 - 4,0	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	DN 1104	55°	<h1>Чугун</h1>
		Ромб	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



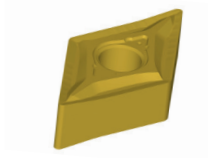
Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Описание	Классы точности																	
			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○							
Сталь	P		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Нержавеющая сталь	M		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Чугун	K		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Цветные металлы	N																			
Жаропрочные мат.	S																			
Закаленная сталь	H																			

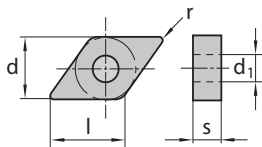
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	Сплав	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта чугуна										F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓		
					K1	K2	K3	K1	K2	K3	K1	K2	K3	K1			K2	K3
MF	DNMG 110404-MF			200-300	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0,11 - 0,40	0,6 - 4,0
	DNMG 110408-MF			250-400	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	0,11 - 0,40	0,6 - 4,0



КАРБИД	DN 1506	55°	<h1>Чугун</h1>
		Ромб	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

12,70	d Впис. окружности
15,50	l Длин реж. кромки
6,35	s Толщина



Класс	m		d		s	
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Класс	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3
○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

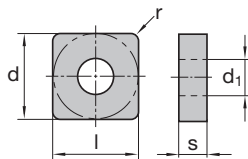
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта чугуна						
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230								
F (мм/REV) ПОДАЧА												0,15 - 0,35	0,8 - 5,0					
AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ												0,15 - 0,40	0,80 - 6,00					
R7	DNMG 150608-R7	●																
MR	DNMG 150608-MR	●	●															
	DNMG 150612-MR	●	●															
M	DNMG 150608	●	●															
-	DNMA 150608			●														
	DNMA 150612			●														

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД	SC 09T3	90°	Чугун
		КВАДРАТ	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
9,52	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



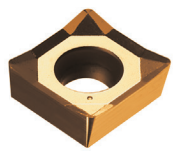
Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕						
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊖						
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊖					
	Цветные металлы	N													
	Жаропрочные мат.	S							⊖						
	Закаленная сталь	H													

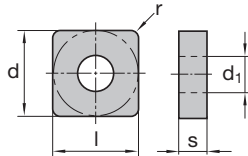
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЧУГУНА				
			K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1 - Серый чугун	K2 - Ковкий чугун (Vc = 80%)	K3 - Ковкий чугун, перлитный состав (Vc = 75%)		
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →			200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230						
F (мм/REV) ПОДАЧА			C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2						
AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ																	
MF17	SCGT 09T304-MF17			●			●									0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
	SCGT 09T308-MF17			●			●									0,10 - 0,35	0,7 - 4,0



КАРБИД	SC 1204	90°	Чугун
		КВАДРАТ	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

12,70	d	Впис. окружности
12,70	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	E	G	H	M	U	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	●	○	●
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○
○	○	○	○	○

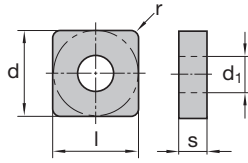
○ Непрерывное резание  
● Общее резание  
○ Прерывистая обработка

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Свойства
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта чугуна			
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2			F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
M	SCMT 120408-M	●		●										0,15 - 0,50	0,8 - 8,0
MF17	SCGT 120404-MF17			●		●								0,10 - 0,40	0,4 - 6,0
	SCGT 120408-MF17			●		●								0,10 - 0,40	0,4 - 6,0
	SCGT 120412-MF17			●										0,10 - 0,40	1,0 - 6,0

КАРБИД	SN 1204	90°	Чугун
		КВАДРАТ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

12,70	d Впис. окружности
12,70	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Класс	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3
E	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
G	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
U	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

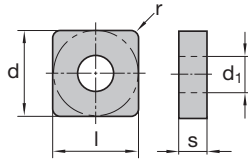
СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											Сорта чугуна				
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2							
	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230							
	F (мм/REV) ПОДАЧА																
	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ																
R7	SNMG 120412-R7					●										0,25 - 0,65	1,0 - 6,0
MR	SNMG 120408-MR		●		●											0,25 - 1,00	1,2 - 10,0
	SNMG 120412-MR		●		●											0,25 - 1,00	1,2 - 10,0
M	SNMG 120408-M		●		●											0,32 - 0,60	0,80 - 7,00
	SNMG 120412-M		●		●											0,32 - 0,80	1,20 - 7,00
-	SNMA 120408		●													0,20 - 0,40	0,80 - 7,00
	SNMA 120412		●		●											0,20 - 0,50	1,20 - 7,00
	SNMA 120416		●		●											0,20 - 0,50	1,60 - 7,00

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1



КАРБИД	SN 1506	90°	<h1>Чугун</h1>
		КВАДРАТ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

12,70	d	Впис. окружности
12,70	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



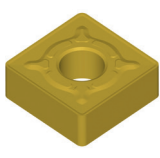
Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕				
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊖				
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊕			
	Цветные металлы	N											
	Жаропрочные мат.	S							⊖				
	Закаленная сталь	H											

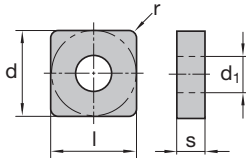
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	ОПИСАНИЕ	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	СОРТЫ ЧУГУНА										F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
					K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3			
MR	SNMG 150612-MR		●	200-300	C22-AB2	●										0,25 - 1,00	1,2 - 10,0
				250-400	C21-I1												
				150-210	A22-A2												
				250-400	C31-J1												
				200-300	C22-AA2												
				130-200	A32-B2												
				150-230	C52-AD2												
				200-260	C42-AC2												
				150-230	A52-C2												



КАРБИД	SN 1906	90°	<h1>Чугун</h1>
		КВАДРАТ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

19,05	d	Впис. окружности
19,05	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина

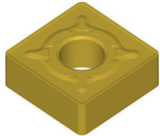
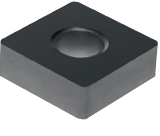


Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,15	± 0,10	± 0,13	
U	± 0,27	± 0,18	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

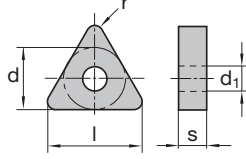
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕				
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊖				
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊕			
	Цветные металлы	N											
	Жаропрочные мат.	S							⊖				
	Закаленная сталь	H											

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта чугуна			
		К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1 - Серый чугун	К2 - Ковкий чугун (Vc = 80%)	К3 - Ковкий чугун, перлитный состав (Vc = 75%)	
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230					
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2					
MR 	SNMG 190612-MR		●											0,25 - 1,00	1,2 - 10,0
	SNMG 190616-MR		●	●										0,25 - 1,00	1,2 - 10,0
- 	SNMA 190616				●									0,40 - 0,90	1,60 - 10,0

КАРБИД	ТС 06Т1	60°	Чугун
		ТРЕУГОЛЬНИК	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

3,97	d Впис. окружности
6,35	l Длин реж. кромки
1,98	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

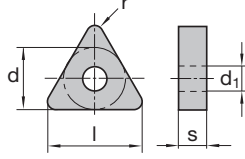
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	● НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	⊖	● ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	● ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕						
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊖						
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊕					
	Цветные металлы	N													
	Жаропрочные мат.	S							⊖						
	Закаленная сталь	H													

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2	СОРТЫ ЧУГУНА	
												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
ОПИСАНИЕ	ОПИСАНИЕ	Вc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3		
MF17	ТСГТ 06Т101-MF17	200-300			●			●				0,02 - 0,06	0,5 - 1,0
	ТСГТ 06Т102-MF17	250-400			●			●				0,05 - 0,12	0,6 - 1,2
F12	ТСГТ 06Т102-F12	150-210				●			●			0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
		250-400											
		200-300											
		130-200											
		150-230											
		200-260											
		150-230											

КАРБИД	ТС 0902	60°	<h1>Чугун</h1>
		ТРЕУГОЛЬНИК	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

5,56	d	Впис. окружности
9,60	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина


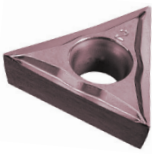


Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

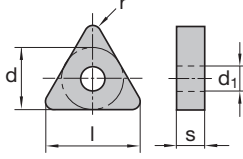
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕				
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊖				
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊕			
	Цветные металлы	N											
	Жаропрочные мат.	S							⊖				
	Закаленная сталь	H											

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ ↓	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ ↓	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЧУГУНА				
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓			
		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230						
C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2								
<b>MF17</b> 	TCGT 090202-MF17			●			●							0,05 - 0,12	0,6 - 1,6	
	TCGT 090204-MF17			●			●							0,08 - 0,16	0,6 - 1,6	
<b>F12</b> 	TCGT 090202-F12			●			●							0,05 - 0,12	0,2 - 2,0	

КАРБИД	ТС 1102	60°	Чугун
		ТРЕУГОЛЬНИК	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

6,35	d	Впис. окружности
11,00	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

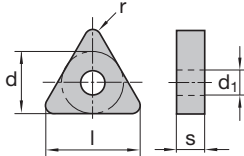
Свойства	Классы точности	Класс	m	d	s
P	○	●	○	○	⊖
M	○	○	○	○	⊖
K	●	●	●	●	⊖
N	○	○	○	○	⊖
S	○	○	○	○	⊖
H	○	○	○	○	⊖

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2	Сорта чугуна		
												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
ОПИСАНИЕ	Вс (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1,2,3	К1 - Серый чугун	К2 - Ковкий чугун (Vc = 80%)	К3 - Ковкий чугун, перлитный состав (Vc = 75%)
MF17	TCGT 110201-MF17	200-300	●					●				0,02 - 0,06	0,5 - 1,5	
	TCGT 110202-MF17	250-400			●			●				0,05 - 0,12	0,6 - 2,0	
	TCGT 110204-MF17	150-210			●			●				0,08 - 0,25	0,6 - 3,0	
F12	TCGT 110201-F12	200-300						●				0,02 - 0,06	0,1 - 1,5	
	TCGT 110202-F12	250-400			●			●				0,05 - 0,12	0,2 - 2,0	
	TCGT 110204-F12	150-210			●			●				0,08 - 0,25	0,2 - 2,5	

КАРБИД	ТС 16Т3	60°	Чугун
		ТРЕУГОЛЬНИК	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
16,50	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина




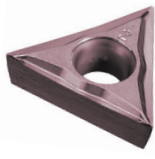
Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

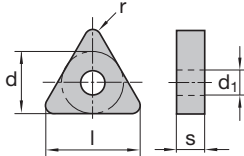
Классы точности	Класс	m	d	s
○		○	○	○
●		●	●	●
⊖		⊖	⊖	⊖
⊕		⊕	⊕	⊕

Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	⊖	⊕
⊖	⊖	⊕	⊕
⊕	⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) Скорость обработки →	Сорта чугуна										F (мм/rev) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓				
				K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3						
Описание	С22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2										
<b>MF17</b> 	TCGT 16T302-MF17		●			●										0,05 - 0,12	0,5 - 2,0		
	TCGT 16T304-MF17		●			●											0,08 - 0,25	0,6 - 4,0	
	TCGT 16T308-MF17		●			●											0,10 - 0,35	0,8 - 4,0	
<b>F12</b> 	TCGT 16T301-F12			●													0,02 - 0,06	0,1 - 1,5	
	TCGT 16T302-F12						●											0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	TCGT 16T304-F12						●											0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

КАРБИД	TN 1604	60°	Чугун
		ТРЕУГОЛЬНИК	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

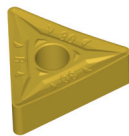
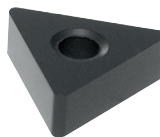
9,52	d Впис. окружности
16,50	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

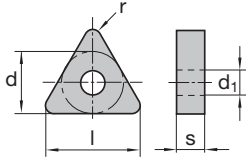
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	● НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	⊖	● ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	● ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕						
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊖						
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊕					
	Цветные металлы	N													
	Жаропрочные мат.	S							⊖						
	Закаленная сталь	H													

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта чугуна				
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2					F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
M	TNMG 160408	●		●											0,15 - 0,40	1,2 - 5,0
																
-	TNMA 160408		●		●										0,25 - 0,50	0,8 - 6,0
	TNMA 160412		●		●										0,25 - 0,50	1,2 - 6,0
																

КАРБИД	TN 2204	60°	Чугун
		ТРЕУГОЛЬНИК	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

12,70	d	Впис. окружности
22,00	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина

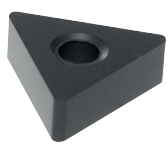


Классы точности	Класс		
	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	○	●	●
⊖	⊖	⊖	⊖	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	⊕	⊕	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СТАЛЬ		П		○		●		○		⊖		⊕	
	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ		M		○		○		○		⊖		⊕	
	ЧУГУН		K		●		●		●		⊖		⊕	
	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ		N											
	ЖАРОПРОЧНЫЕ МАТ.		S								⊖			
	ЗАКАЛЕННАЯ СТАЛЬ		H											

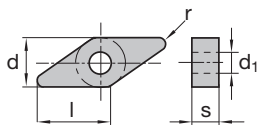
СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		Сплав →		Сорта чугуна							
								F (мм/REV) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ						
		K1,2,3	K1,2,3	200-300	250-400	C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2	
-	TNMA 220416	●	●											0,25 - 0,60	1,6 - 7,0





КАРБИД	VC 0702	35°	Чугун
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

3,97	d Впис. окружности
6,85	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

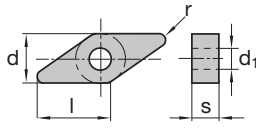
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕				
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊖				
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊕			
	Цветные металлы	N											
	Жаропрочные мат.	S							⊖				
	Закаленная сталь	H											

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2	СОРТЫ ЧУГУНА	
												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
ОПИСАНИЕ	VC (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230	K1 - Серый чугун	K2 - Ковкий чугун (Vc = 80%)
	VC				●			●				0,02 - 0,06	0,2 - 1,0
	VC				●			●				0,02 - 0,06	0,2 - 1,0
	VC				●			●				0,05 - 0,08	0,2 - 1,0
	VC				●			●				0,08 - 0,12	0,2 - 1,0
	VC			●								0,02 - 0,06	0,1 - 1,0
	VC			●				●				0,02 - 0,06	0,1 - 1,0
	VC			●				●				0,05 - 0,08	0,2 - 1,0
	VC			●				●				0,08 - 0,12	0,2 - 1,0

КАРБИД	VC 1103	35°	Чугун
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

6,35	d Впис. окружности
11,10	l Длин РЕЖ. КРОМКИ
3,18	s Толщина



Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	●
Цветные металлы	N	○
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Классы точности	Класс	m	d	s
○	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
○	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
○	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
○	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
○	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

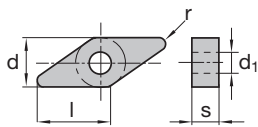
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта чугуна					
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2					F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
<b>M10</b>	<b>VCMT 110308-M10</b>															0,12 - 0,25	0,5 - 1,5
<b>MF7</b>	<b>VCMT 110304-MF7</b>					●										0,08 - 0,20	0,4 - 1,5
<b>MF17</b>	<b>VCGT 1103005-MF17</b>			●				●								0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	<b>VCGT 110301-MF17</b>			●				●								0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	<b>VCGT 110302-MF17</b>			●				●								0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	<b>VCGT 110304-MF17</b>			●				●								0,08 - 0,25	0,6 - 2,5
	<b>VCGT 110308-MF17</b>			●				●								0,10 - 0,35	0,8 - 3,0
<b>F12</b>	<b>VCGT 1103005-F12</b>			●				●								0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	<b>VCGT 110301-F12</b>			●				●								0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	<b>VCGT 110302-F12</b>			●				●								0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	<b>VCGT 110304-F12</b>			●				●								0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	VC 1103	35°	Чугун
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

6,35	d	Впис. окружности
11,10	l	Длин реж. кромки
3,18	s	Толщина



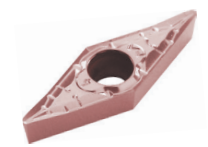
Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕				
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊖				
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊕			
	Цветные металлы	N											
	Жаропрочные мат.	S							⊖				
	Закаленная сталь	H											

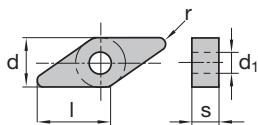
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЧУГУНА				
		K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1 - Серый чугун	K2 - Ковкий чугун (Vc = 80%)	K3 - Ковкий чугун, перлитный состав (Vc = 75%)		
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →											F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230						
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2						
W1	VCGT 110302-W1			●											0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	VCGT 110304-W1			●											0,12 - 0,40	0,5 - 4,0



КАРБИД	VC 1303	35°	Чугун
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

7,94	d Впис. окружности
13,10	l Длин реж. кромки
3,18	s Толщина



Класс	m			d			s		
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊕	⊖
⊗	⊙

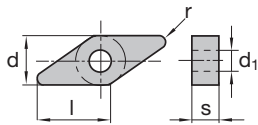
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊕	⊖										
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊕										
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊖									
	Цветные металлы	N																	
	Жаропрочные мат.	S								⊕									
	Закаленная сталь	H																	

Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	⊖	⊙
⊕	⊖	⊗	⊙
⊗	⊙	⊕	⊙

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта чугуна					
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ				
		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230							
Сплав →	Сплав →	C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2							
	VCGT 1303005-MF17			●											0,02 - 0,06	0,5 - 1,5	
	VCGT 130301-MF17			●											0,02 - 0,06	0,5 - 1,5	
	VCGT 130302-MF17			●			●								0,05 - 0,12	0,5 - 2,0	
	VCGT 130304-MF17			●			●								0,08 - 0,25	0,6 - 3,0	
	VCGT 130308-MF17			●			●								0,08 - 0,25	0,6 - 3,0	
	VCGT 130301-F12			●			●								0,05 - 0,12	0,2 - 2,0	
	VCGT 130302-F12			●			●								0,05 - 0,12	0,2 - 2,0	
	VCGT 130304-F12			●			●								0,08 - 0,25	0,2 - 2,5	

КАРБИД	VC 1604	35°	Чугун
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
16,60	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение

Обрабатываемый материал	Сталь	P	Классы точности																				
	Нержавеющая сталь	M																					
	Чугун	K																					
	Цветные металлы	N																					
	Жаропрочные мат.	S																					
	Закаленная сталь	H																					

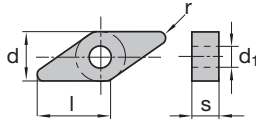
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов →	Сорта чугуна										F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
			Vc (м/мин) Скорость обработки →											
			Описание											
			K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3			
			200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230			
			C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2			
<b>M10</b>	<b>VCMT 160412-M10</b>											●	0,12 - 0,32	0,5 - 2,0
<b>MF7</b>	<b>VCMT 160408-MF7</b>	●											0,12 - 0,30	0,5 - 2,0
<b>MF17</b>	<b>VCGT 160401-MF17</b>			●				●					0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	<b>VCGT 160402-MF17</b>			●				●					0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	<b>VCGT 160404-MF17</b>			●				●					0,08 - 0,25	0,6 - 3,5
	<b>VCGT 160408-MF17</b>			●				●					0,10 - 0,35	0,8 - 3,5
	<b>F12</b>	<b>VCGT 160401-F12</b>			●				●				0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	<b>VCGT 160402-F12</b>			●				●					0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	<b>VCGT 160404-F12</b>			●				●					0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	<b>VCGT 160408-F12</b>			●				●					0,10 - 0,30	0,3 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	VC 1604	35°	<h1>Чугун</h1>
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
16,60	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



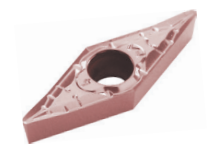
Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕						
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊖						
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊖					
	Цветные металлы	N													
	Жаропрочные мат.	S							⊖						
	Закаленная сталь	H													

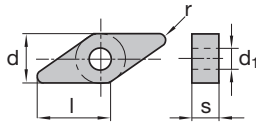
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЧУГУНА				
			K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1 - Серый чугун	K2 - Ковкий чугун (Vc = 80%)	K3 - Ковкий чугун, перлитный состав (Vc = 75%)		
			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ			
			200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230						
			C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2						
W1		VC GT 160404-W1			●											0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
		VC GT 160408-W1			●											0,15 - 0,50	0,7 - 4,0



КАРБИД	VC 2205	35°	<h1>Чугун</h1>
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

12,70	d	Впис. окружности
22,10	l	Длин реж. кромки
5,56	s	Толщина

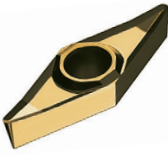


Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	

Типы обработки	Вторичное применение		Основное применение	
	○	○	●	●
⊕	⊕	⊖	⊖	
⊗	⊗	⊙	⊙	

○ Непрерывное резание  
 ● Общее резание  
 ⊕ Прерывистая обработка

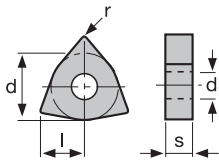
Обрабатываемый материал	Сталь	P	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Нержавеющая сталь	M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Цветные металлы	N																	
	Жаропрочные мат.	S																	
	Закаленная сталь	H																	

Стружколом	Сплав → Описание ↓	Группа обрабатываемых материалов →										Сорта чугуна				
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2			F (мм/rev) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓		
<b>MF17</b> 	VCGT 220520-MF17			●											0,10 - 0,45	1,0 - 3,5
	VCGT 220530-MF17			●		●									0,10 - 0,45	1,0 - 3,5

**Сорта чугуна:**  
 K1 - Серый чугун  
 K2 - Ковкий чугун (Vc = 80%)  
 K3 - Ковкий чугун, перлитный состав (Vc = 75%)

КАРБИД	<b>WC</b> 0201	80°	<b>Чугун</b>
		ТРИГОН	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

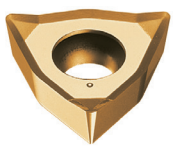
3,97	d Впис. окружности
2,70	l Длин реж. кромки
1,59	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	● НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	⊖	● ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	⊕	● ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

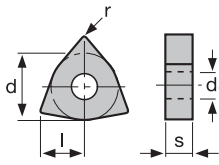
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕						
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊖						
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊕					
	Цветные металлы	N													
	Жаропрочные мат.	S							⊖						
	Закаленная сталь	H													

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2	СОРТЫ ЧУГУНА	
												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
ОПИСАНИЕ	Вc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230	K1 - Серый чугун	
	WCMT 0201005-MF17							●				0,05 - 0,12	0,5 - 1,5
	WCMT 020101-MF17							●				0,05 - 0,12	0,5 - 1,5
	WCMT 020102-MF17							●				0,05 - 0,12	0,5 - 1,5



КАРБИД	<b>WC</b> <b>0402</b>	80°	<b>Чугун</b>
		ТРИГОН	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

6,35	d Впис. окружности
4,30	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

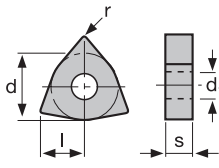
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕									
	Нержавеющая сталь	M	○		○	○		⊖										
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	●	●								
	Цветные металлы	N																
	Жаропрочные мат.	S								⊖								
	Закаленная сталь	H																

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	ОПИСАНИЕ	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	СОРТЫ ЧУГУНА										F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
					K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3			
<b>MF17</b>	WCMT 040202-MF17			●												0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	WCMT 040204-MF17		●													0,08 - 0,25	0,6 - 2,5
<b>F12</b>	WCMT 040202-F12		●		●											0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	WCMT 040204-F12		●													0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

<b>КАРБИД</b>	<b>WC 06T3</b>	80°	<b>Чугун</b>
		ТРИГОН	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
6,50	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
<b>E</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
<b>G</b>	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
<b>H</b>	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
<b>M</b>	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
<b>U</b>	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

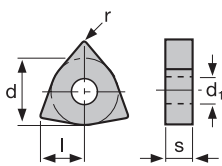
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕									
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊖									
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊖								
	Цветные металлы	N																
	Жаропрочные мат.	S								⊖								
	Закаленная сталь	H																

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ ↓	ОПИСАНИЕ ↓	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЧУГУНА					
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА ↓	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ ↓				
		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230							
Сплав →	Сплав →	C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2							
	WCGT 06T302-MF17			●			●									0,05 - 0,12	0,6 - 2,0
	WCGT 06T304-MF17			●			●									0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
	WCGT 06T304-F12			●			●									0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

КАРБИД	WC 0804	80°	Чугун
		ТРИГОН	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

12,70	d Впис. окружности
8,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

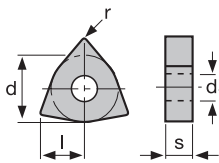
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	●	○	⊖	⊕						
	Нержавеющая сталь	M		○		○	○		⊖						
	Чугун	K	●	●	●	●	●	●	⊖	⊖					
	Цветные металлы	N													
	Жаропрочные мат.	S							⊖						
	Закаленная сталь	H													

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2	СОРТЫ ЧУГУНА	
												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
ОПИСАНИЕ	ОПИСАНИЕ	Вc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230	K1 - Серый чугун	K2 - Ковкий чугун (Vc = 80%)
MF17	WCGT 080404-MF17				●			●				0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
	WCGT 080408-MF17				●							0,10 - 0,35	0,8 - 4,0
W1	WCGT 080404-W1				●							0,12 - 0,40	0,5 - 4,0

КАРБИД	WN 0804	80°	Чугун
		ТРИГОН	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

12,70	d Впис. окружности
8,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	
Нержавеющая сталь	M	
Чугун	K	
Цветные металлы	N	
Жаропрочные мат.	S	
Закаленная сталь	H	

Классы точности	Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	

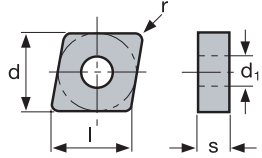
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта чугуна				
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ			
		Сплав →														
		K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3	K1,2,3			K1 - Серый чугун	K2 - Ковкий чугун (Vc = 80%)	K3 - Ковкий чугун, перлитный состав (Vc = 75%)
		200-300	250-400	150-210	250-400	200-300	130-200	150-230	200-260	150-230						
		C22-AB2	C21-I1	A22-A2	C31-J1	C22-AA2	A32-B2	C52-AD2	C42-AC2	A52-C2						
<b>R7</b>	<b>WNMG 080408-R7</b>	●												0,20 - 0,40	0,8 - 6,0	
	<b>WNMG 080412-R7</b>	●												0,25 - 0,60	1,0 - 6,0	
<b>MR</b>	<b>WNMG 080408-MR</b>		●		●									0,25 - 1,00	0,8 - 5,5	
	<b>WNMG 080412-MR</b>		●		●									0,25 - 1,00	1,2 - 6,0	
<b>M</b>	<b>WNMG 080404-M</b>		●		●									0,10 - 0,25	0,4 - 5,5	
	<b>WNMG 080408-M</b>		●		●									0,15 - 0,40	0,8 - 5,5	
	<b>WNMG 080412-M</b>		●		●									0,15 - 0,40	1,2 - 5,5	
<b>-</b>	<b>WNMA 080408</b>		●		●									0,30 - 0,60	0,8 - 5,0	
	<b>WNMA 080412</b>		●		●									0,30 - 0,60	1,2 - 5,0	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **СС** **0602** **80°** **Ромб** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

6,35	d	Впис. окружности
6,40	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

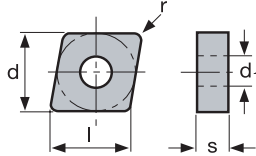
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ										
			D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2	D1,2	D1,2,3	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
<b>MR</b>	CCGT 060202-MR			●			●														0,15 - 0,65	1,0 - 8,0	
	CCGT 060204-MR			●			●															0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
<b>MF10</b>	CCGT 060201-MF10																					0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	CCGT 060202-MF10																					0,04 - 0,10	0,1 - 0,6
	CCGT 060204-MF10																					0,06 - 0,12	0,2 - 0,6
<b>MF15</b>	CCGT 0602005-MF15		●																			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	CCGT 060201-MF15		●																			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	CCGT 060202-MF15		●																			0,04 - 0,10	0,1 - 0,6
	CCGT 060204-MF15		●																			0,06 - 0,12	0,2 - 0,6
<b>MF17</b>	CCGT 0602005-MF17			●	●			●	●			●	●									0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	CCGT 060201-MF17			●	●			●	●			●	●									0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	CCGT 060202-MF17			●	●			●	●			●	●									0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	CCGT 060204-MF17			●	●			●	●			●	●									0,08 - 0,25	0,6 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД **СС 0602** 80° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

6,35	d Впис. окружности
6,40	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

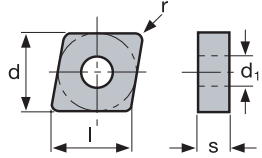
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Свойства
○	○
○	○
○	○

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта цветных металлов		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200		
	CCGT 060201-F11									●	●		0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	CCGT 060202-F11									●	●		0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	CCGT 060204-F11										●		0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	CCGT 0602005-F12				●	●		●		●			0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	CCGT 060201-F12				●	●		●		●			0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	CCGT 060202-F12				●	●		●		●	●		0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	CCGT 060204-F12				●	●		●		●			0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	CCGT 060202-W1				●	●							0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	CCGT 060204-W1				●	●							0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	CCGT 060208-W1				●	●							0,15 - 0,50	0,7 - 4,0

**КАРБИД** **СС 09Т3** **80°**  
**Ромб**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

9,52	d	Впис. окружности
9,70	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	⊖
Нержавеющая сталь	M	⊖
Чугун	K	⊖
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊖
Закаленная сталь	H	⊖

Класс	m	d	s
E	⊖	⊖	⊖
G	⊖	⊖	⊖
H	⊖	⊖	⊖
M	⊖	⊖	⊖
U	⊖	⊖	⊖

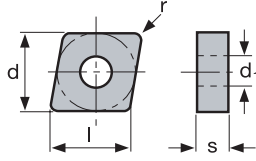
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ								
		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2	D1.2	D1.2,3	D1.2	D1	D1.2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
<b>MR</b> 	CCGT 09T302-MR			●			●												0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
	CCGT 09T304-MR			●			●												0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
	CCGT 09T308-MR			●			●												0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
<b>MF10</b> 	CCGT 09T301-MF10																	●	0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	CCGT 09T302-MF10																	●	0,04 - 0,10	0,1 - 1,0
	CCGT 09T304-MF10																	●	0,06 - 0,12	0,2 - 1,0
<b>MF15</b> 	CCGT 09T3005-MF15		●															●	0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	CCGT 09T301-MF15		●															●	0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	CCGT 09T302-MF15		●															●	0,04 - 0,10	0,1 - 1,0
	CCGT 09T304-MF15		●															●	0,06 - 0,12	0,2 - 1,0
<b>MF17</b> 	CCGT 09T3005-MF17					●													0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	CCGT 09T301-MF17				●	●			●	●								●	0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	CCGT 09T302-MF17				●	●			●	●								●	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	CCGT 09T304-MF17				●	●			●	●								●	0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
	CCGT 09T308-MF17				●	●			●	●								●	0,10 - 0,35	0,8 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД **СС 09Т3** 80° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

9,52	d Впис. окружности
9,70	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
○	○	●
○	○	●

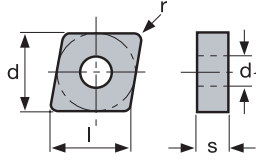
СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта цветных металлов		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2		
	CCGT 09T302-F11									●	●		0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	CCGT 09T304-F11									●	●		0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	CCGT 09T3005-F12				●	●		●	●		●		0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	CCGT 09T301-F12				●	●		●			●		0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	CCGT 09T302-F12				●	●		●			●		0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	CCGT 09T304-F12				●	●		●			●		0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	CCGT 09T308-F12				●	●		●			●		0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	CCGT 09T302-W1				●	●							0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	CCGT 09T304-W1				●	●							0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	CCGT 09T308-W1				●	●							0,15 - 0,50	0,7 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1



КАРБИД **CC 1204** 80° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

12,70	d	Впис. окружности
12,90	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	min	max	min	max	min	max
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	⊖
Нержавеющая сталь	M	⊖
Чугун	K	⊖
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊖
Закаленная сталь	H	⊖

Класс	m	d	s
E	⊖	⊖	⊖
G	⊖	⊖	⊖
H	⊖	⊖	⊖
M	⊖	⊖	⊖
U	⊖	⊖	⊖

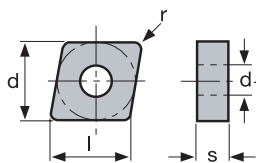
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта цветных металлов		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200		
<b>MR</b> 	CCGT 120404-MR			●			●						0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
	CCGT 120408-MR			●			●						0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
<b>MF17</b> 	CCGT 120401-MF17				●	●		●	●		●	●	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	CCGT 120402-MF17				●	●		●	●		●	●	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	CCGT 120404-MF17				●	●		●	●		●	●	0,08 - 0,25	0,6 - 5,0
	CCGT 120408-MF17				●	●		●	●		●	●	0,10 - 0,35	0,8 - 5,0
<b>W1</b> 	CCGT 120404-W1				●	●							0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	CCGT 120408-W1				●	●							0,15 - 0,50	0,7 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД CN 1204 80° Ромб 0° НЕГАТИВНАЯ ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

12,70	d	Впис. окружности
12,90	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13

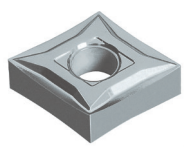
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	⊖
Нержавеющая сталь	M	⊖
Чугун	K	⊖
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊖
Закаленная сталь	H	⊖

Класс	Свойства	Символ
E	⊖	⊖
G	⊖	⊖
H	⊖	⊖
M	⊖	⊖
U	⊖	⊖

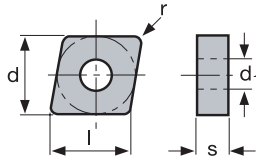
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Свойства	Символ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ			
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
F14	CNGP 120402-F14	650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200	●	0,05 - 0,25	0,03 - 3,0
	CNGP 120404-F14												●	0,05 - 0,25	0,05 - 3,5
	CNGP 120408-F14													●	0,05 - 0,25



КАРБИД **CN 1606** 80° Ромб 0° НЕГАТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

15,88	d	Впис. окружности
16,10	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,15	± 0,10	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13
U	± 0,27	± 0,18	± 0,18	± 0,18	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	⊖
Нержавеющая сталь	M	⊖
Чугун	K	⊖
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊖
Закаленная сталь	H	⊖

Класс	m	d	s
E	⊖	⊖	⊖
G	⊖	⊖	⊖
H	⊖	⊖	⊖
M	⊖	⊖	⊖
U	⊖	⊖	⊖

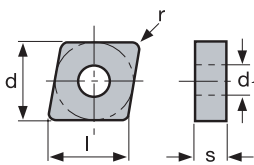
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ			
		D1.2	D1.2,3	D1.2	D1	D1.2,3	D1.2	D1	D1	D1.2,3	D1.2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
Сплав →	СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → Vc (м/мин)	D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2			
MF17	CNGM 160612-MF17							●			●	●		0,10 - 0,35	0,8 - 6,0



КАРБИД CN 1906 80° Ромб 0° НЕГАТИВНАЯ ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

19,05	d	Впис. окружности
19,30	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,15	± 0,10	± 0,10	± 0,10	± 0,13	± 0,13
U	± 0,27	± 0,18	± 0,18	± 0,18	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
○	●
○	●

Обрабатываемый материал	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Класс	Обрабатываемый материал
E	Сталь
G	Нержавеющая сталь
H	Чугун
M	Цветные металлы
U	Жаропрочные мат.

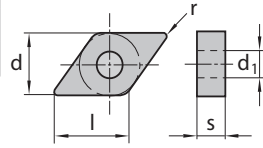
Типы обработки	Свойства
○	Непрерывное резание
○	Общее резание
○	Прерывистая обработка

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта цветных металлов										F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки	
				D1.2	D1.2,3	D1.2	D1	D1.2,3	D1.2	D1	D1	D1.2,3	D1.2,3			D1
MF17	CNGM 190612-MF17			D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2		



**КАРБИД DC 0702** 55° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

6,35	d	Впис. окружности
7,70	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Класс
Сталь	P	⊖
Нержавеющая сталь	M	⊖
Чугун	K	⊖
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊖
Закаленная сталь	H	⊖

Класс	m	d	s
E	⊖	⊖	⊖
G	⊖	⊖	⊖
H	⊖	⊖	⊖
M	⊖	⊖	⊖
U	⊖	⊖	⊖

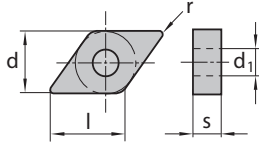
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2		
<b>MR</b> 	DCGT 070202-MR			●			●						0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
	DCGT 070204-MR			●			●						0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
<b>MF10</b> 	DCGT 0702005-MF10									●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 0702008-MF10									●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 0702015-MF10									●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 070201-MF10									●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 070202-MF10									●			0,04 - 0,10	0,1 - 0,6
	DCGT 070204-MF10									●			0,06 - 0,18	0,3 - 2,0
<b>MF15</b> 	DCGT 0702005-MF15	●								●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 0702008-MF15	●								●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 0702015-MF15	●								●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 070201-MF15	●								●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 070202-MF15	●								●			0,04 - 0,10	0,1 - 0,6
	DCGT 070204-MF15	●								●			0,06 - 0,18	0,3 - 2,0
<b>MF17</b> 	DCGT 0702005-MF17			●	●		●	●		●			0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	DCGT 070201-MF17			●	●		●	●		●	●		0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	DCGT 070202-MF17			●	●		●	●		●	●		0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	DCGT 070204-MF17			●	●		●	●		●	●		0,08 - 0,25	0,6 - 2,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД DC 0702 55° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

6,35	d Впис. окружности
7,70	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина

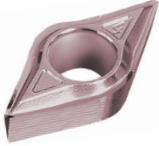
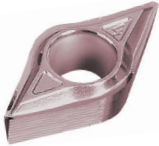
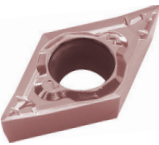


Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	●	○	●
○	○	●	○	●
○	○	●	○	●
○	○	●	○	●

НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ  
ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ  
ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

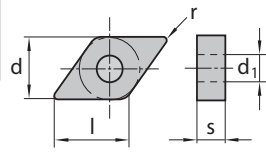
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		Нержавеющая сталь		Чугун		Цветные металлы		Жаропрочные мат.		Закаленная сталь	
	P	M	K	N	S	H						
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ			
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200			
<b>F11</b> 	DCGT 0702008-F11													0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 0702015-F11													0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 070201-F11													0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 070202-F11													0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 070204-F11													0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
<b>F12</b> 	DCGT 0702005-F12													0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 0702008-F12													0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 0702015-F12													0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 070201-F12													0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 070202-F12													0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 070204-F12													0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
<b>W1</b> 	DCGT 070202-W1				●	●								0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	DCGT 070204-W1				●	●								0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	DCGT 070208-W1				●	●								0,15 - 0,50	0,5 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД DC 11Т3 55° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	E	G	H	M	U	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13		
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025			
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13			
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13			

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	⊖
Нержавеющая сталь	M	⊖
Чугун	K	⊖
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊖
Закаленная сталь	H	⊖

Класс	m	d	s
E	⊖	⊖	⊖
G	⊖	⊖	⊖
H	⊖	⊖	⊖
M	⊖	⊖	⊖
U	⊖	⊖	⊖

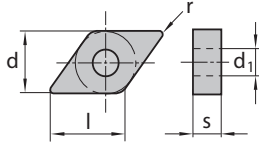
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
↓	↓	650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200		
<b>MR</b> 	DCGT 11T302-MR			●			●						0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
	DCGT 11T304-MR			●			●						0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
	DCGT 11T308-MR			●			●						0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
<b>MF10</b> 	DCGT 11T3008-MF10									●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 11T3015-MF10									●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 11T301-MF10									●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 11T302-MF10									●			0,04 - 0,10	0,1 - 0,6
	DCGT 11T304-MF10									●			0,08 - 0,20	0,3 - 2,0
<b>MF15</b> 	DCGT 11T3005-MF15	●								●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 11T3008-MF15	●								●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 11T3015-MF15									●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 11T301-MF15			●						●			0,02 - 0,06	0,1 - 0,5
	DCGT 11T302-MF15			●						●			0,04 - 0,10	0,1 - 0,6
	DCGT 11T304-MF15			●						●			0,08 - 0,20	0,3 - 2,0
<b>MF17</b> 	DCGT 11T3005-MF17					●					●		0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	DCGT 11T301-MF17			●	●		●	●		●	●		0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	DCGT 11T302-MF17			●	●		●	●		●	●		0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	DCGT 11T304-MF17			●	●		●	●		●	●		0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
	DCGT 11T308-MF17			●	●		●	●		●	●		0,10 - 0,30	0,8 - 3,5
	DCGT 11T312-MF17			●	●		●	●		●	●		0,10 - 0,30	0,8 - 3,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1

**КАРБИД DC 11Т3** 55° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m	d	s	
				КЛАССЫ ТОЧНОСТИ
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	⊖
Нержавеющая сталь	M	⊖
Чугун	K	⊖
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊖
Закаленная сталь	H	⊖

Свойства	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные мат.	Закаленная сталь
⊖	⊖	⊖	⊖	●	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

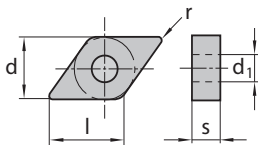
СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ			
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200		
<b>F11</b> 	DCGT 11T3008-F11										●			0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 11T3015-F11										●			0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 11T301-F11											●		0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 11T302-F11										●	●		0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 11T304-F11										●	●		0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	DCGT 11T308-F11												●	0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
<b>F12</b> 	DCGT 11T3005-F12				●	●		●			●			0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 11T3015-F12					●				●				0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 11T301-F12				●	●		●			●			0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 11T302-F12				●	●		●	●		●			0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 11T304-F12				●	●		●	●		●			0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	DCGT 11T308-F12				●	●		●			●			0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
<b>W1</b> 	DCGT 11T302-W1				●	●								0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	DCGT 11T304-W1				●	●								0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	DCGT 11T308-W1				●	●								0,15 - 0,50	0,5 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1



КАРБИД **DN 1104** 55° Ромб 0° НЕГАТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

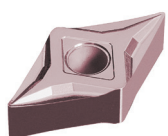
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Свойства
Сталь	P	⊖
Нержавеющая сталь	M	⊖
Чугун	K	⊖
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊖
Закаленная сталь	H	⊖

Класс	m	d	s
E	⊖	⊖	⊖
G	⊖	⊖	⊖
H	⊖	⊖	⊖
M	⊖	⊖	⊖
U	⊖	⊖	⊖

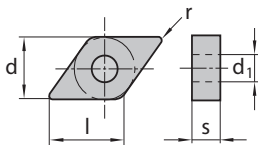
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ			
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
↓	↓	650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200	↓	↓	
F14	DNGP 110404-F14												●	0,05 - 0,25	0,05 - 3,5



КАРБИД **DN 1506** 55° Ромб 0° НЕГАТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

12,70	d	Впис. окружности
15,50	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

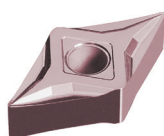
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	⊖
Нержавеющая сталь	M	⊖
Чугун	K	⊖
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊖
Закаленная сталь	H	⊖

Класс	m	d	s
E	⊖	⊖	⊖
G	⊖	⊖	⊖
H	⊖	⊖	⊖
M	⊖	⊖	⊖
U	⊖	⊖	⊖

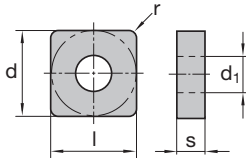
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200		
Сплав →		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2		
<b>F14</b>	<b>DNGP 150604-F14</b>									●			0,06 - 0,28	0,05 - 3,5
	<b>DNGP 150608-F14</b>									●			0,06 - 0,28	0,06 - 3,5



КАРБИД **SC 09T3** 90° КВАДРАТ 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

9,52	d	Впис. окружности
9,52	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

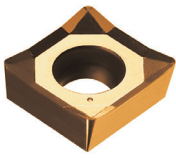
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Класс	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные мат.	Закаленная сталь
E	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
G	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
H	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
M	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
U	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

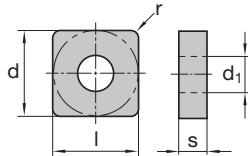
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200		
Сплав →		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2		
MF17	SCGT 09T304-MF17				●	●		●	●		●	●	0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
	SCGT 09T308-MF17				●	●		●	●		●	●	0,10 - 0,35	0,7 - 4,0



КАРБИД **SC 1204** 90° КВАДРАТ 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

12,70	d	Впис. окружности
12,70	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

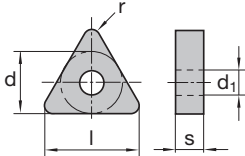
Класс	m	d	s
E	⊖	⊖	⊖
G	⊖	⊖	⊖
H	⊖	⊖	⊖
M	⊖	⊖	⊖
U	⊖	⊖	⊖

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Скорость обработки Vc (м/мин)										Сорта цветных металлов															
			D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2	D1.2	D1.2,3	D1.2	D1	D1.2,3	D1	D1	D1.2,3	D1.2,3	D1	F (мм/REV) Подача	Ap (мм) Глубина обработки			
<b>MR</b>	<b>SCGT 120408-MR</b>				●					●															0,15 - 0,65	1,0 - 8,0		
<b>MF17</b>	<b>SCGT 120404-MF17</b>						●	●			●	●														0,10 - 0,40	0,4 - 6,0	
	<b>SCGT 120408-MF17</b>						●	●			●	●															0,10 - 0,40	0,8 - 6,0
	<b>SCGT 120412-MF17</b>							●			●	●															0,10 - 0,40	1,0 - 6,0
	<b>SCGT 120416-MF17</b>						●	●																				0,10 - 0,40

**КАРБИД** **ТС** **06Т1** **60°** **ТРЕУГОЛЬНИК** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

3,97	d	Впис. окружности
6,40	l	Длин реж. кромки
1,98	s	Толщина



Класс	m			d			s			
	E	G	H	M	U	E	G	H	M	U
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Класс	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные мат.	Закаленная сталь
E	☺	☺	☺	☺	☺	☺
G	☺	☺	☺	☺	☺	☺
H	☺	☺	☺	☺	☺	☺
M	☺	☺	☺	☺	☺	☺
U	☺	☺	☺	☺	☺	☺

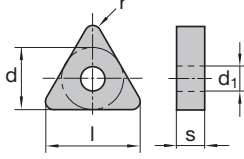
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	●	●
○	●	●	●
○	●	●	●

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта цветных металлов										F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3		
ОПИСАНИЕ	D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2				
<b>MF17</b> 	ТСГТ 06Т101-MF17				●	●			●					0,02 - 0,06	0,5 - 1,0
	ТСГТ 06Т102-MF17				●	●	●	●	●	●	●			0,05 - 0,12	0,6 - 1,2
<b>F12</b> 	ТСГТ 06Т102-F12					●				●				0,05 - 0,12	0,2 - 2,0

**КАРБИД** **ТС 0902** **60°**  
**ТРЕУГОЛЬНИК**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

5,56	d Впис. окружности
9,60	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Класс	m			d			s								
	E	G	H	M	U	E	G	H	M	U	E	G	H	M	U
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Класс	П	M	K	N	S	H
E	☺	☺	☺	☺	☺	☺
G	☺	☺	☺	☺	☺	☺
H	☺	☺	☺	☺	☺	☺
M	☺	☺	☺	☺	☺	☺
U	☺	☺	☺	☺	☺	☺

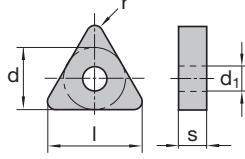
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ			
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200			
<b>MF17</b>	TCGT 090202-MF17				●	●			●		●	●		0,05 - 0,12	0,6 - 1,6
	TCGT 090204-MF17				●	●		●	●		●	●		0,08 - 0,16	0,6 - 1,6
	TCGT 090208-MF17					●					●			0,08 - 0,16	0,6 - 1,6
<b>F11</b>	TCGT 090202-F11										●			0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
<b>F12</b>	TCGT 090202-F12					●					●			0,05 - 0,12	0,6 - 1,6

**КАРБИД** **ТС 1102** **60°**  
**ТРЕУГОЛЬНИК**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

6,35	d Впис. окружности
11,00	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина

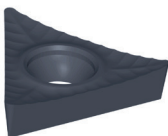

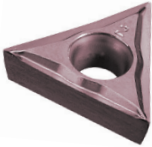


Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	●	○	●
○	○	●	○	●
○	○	●	○	●
○	○	●	○	●

○ НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ  
 ○ ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ  
 ○ ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

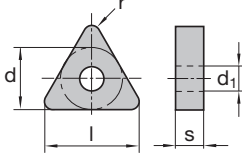
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта цветных металлов													
		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2	D1.2	D1.2,3	D1.2	D1	D1.2,3	D1	D1	D1.2,3	D1.2,3	D1	F (мм/REV) Подача	AP (мм) Глубина обработки	
<b>MR</b>	<b>TCGT 110204-MR</b>			●			●																	0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
																									
<b>MF17</b>	<b>TCGT 110201-MF17</b>				●	●			●		●	●												0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	<b>TCGT 110202-MF17</b>				●	●			●	●	●	●												0,05 - 0,12	0,6 - 2,0
	<b>TCGT 110204-MF17</b>				●	●			●	●	●													0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
<b>F12</b>	<b>TCGT 110201-F12</b>					●			●		●													0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	<b>TCGT 110202-F12</b>				●	●			●	●	●	●												0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	<b>TCGT 110204-F12</b>				●	●			●		●													0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

**КАРБИД** **ТС** 16Т3 **60°**  
**ТРЕУГОЛЬНИК**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

9,52	d	Впис. окружности
16,50	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m			d			s			
	E	G	H	M	U	E	G	H	M	U
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,025	± 0,13	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,013	± 0,025	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
○	●
○	●

Обрабатываемый материал	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Класс	E	G	H	M	U
Сталь	☺	☺	☺	☺	☺
Нержавеющая сталь	☺	☺	☺	☺	☺
Чугун	☺	☺	☺	☺	☺
Цветные металлы	●	●	●	●	●
Жаропрочные мат.	☺	☺	☺	☺	☺
Закаленная сталь	☺	☺	☺	☺	☺

Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	●	●
○	●	●	●
○	●	●	●

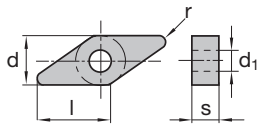
Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин)	Сорта цветных металлов										F (мм/rev)	Ap (мм)		
				D1.2	D1.2,3	D1.2	D1	D1.2,3	D1.2	D1	D1	D1.2,3	D1.2,3			D1	
MR	TCGT 16T304-MR		650-2000			●			●							0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
MF17	TCGT 16T302-MF17		300-2500			●	●		●	●		●	●			0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	TCGT 16T304-MF17		400-2400			●	●		●	●		●	●			0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
	TCGT 16T308-MF17		850-1300			●	●		●	●		●	●			0,10 - 0,35	0,8 - 4,0
F12	TCGT 16T301-F12		300-2500				●									0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	TCGT 16T302-F12		700-3000						●			●				0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	TCGT 16T304-F12		850-1300						●			●				0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1



**КАРБИД** **VC 0501** **35°** **Ромб** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

3,10	d Впис. окружности
5,40	l Длин реж. кромки
1,59	s Толщина



Класс	m		d		s	
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

Типы обработки	Символ	Описание
○	●	Непрерывное резание
⊖	⊖	Общее резание
⊕	⊕	Прерывистая обработка

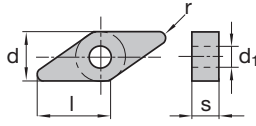
Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) Скорость обработки →	Сорта цветных металлов										F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки		
				D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3			D1	
MF17	VC	VC	VC	D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2			
	050101-MF17												●			0,020 - 0,06	0,10 - 1,0
	050102-MF17												●			0,020 - 0,06	0,10 - 1,0
	050104-MF17												●			0,050 - 0,08	0,20 - 1,0
	050101-F10			●												0,04 - 0,15	0,05 - 1,0
	050102-F10			●												0,04 - 0,20	0,1 - 2,5
	050104-F10			●												0,05 - 0,16	0,1 - 1,5
	050102-F11											●				0,020 - 0,06	0,10 - 1,0
	050102-F12												●			0,020 - 0,06	0,10 - 1,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

**КАРБИД** **VC 0702** **35°**  
**Ромб**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

3,97	d Впис. окружности
6,85	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
⊖	⊖
⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

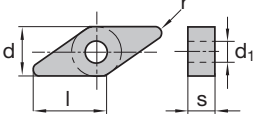
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Свойства
○	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
⊖	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
⊕	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ											
		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2	D1,2	D1,2,3	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ		
	VCGT 0702005-MF17				●	●		●	●		●	●									0,02 - 0,06	0,2 - 1,0	
	VCGT 070201-MF17				●	●		●	●		●	●										0,02 - 0,06	0,2 - 1,0
	VCGT 070202-MF17				●	●		●	●		●	●										0,05 - 0,08	0,2 - 1,0
	VCGT 070204-MF17				●	●		●	●		●	●										0,08 - 0,12	0,2 - 1,0
	VCGT 070202-F11																				0,05 - 0,08	0,2 - 1,0	
	VCGT 070204-F11																					0,08 - 1,20	0,2 - 1,0
	VCGT 0702005-F12					●																0,02 - 0,06	0,1 - 1,0
	VCGT 070201-F12				●	●		●			●											0,02 - 0,06	0,1 - 1,0
	VCGT 070202-F12				●	●		●			●											0,05 - 0,08	0,2 - 1,0
	VCGT 070204-F12				●	●		●			●											0,08 - 1,20	0,2 - 1,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **VC 1103** **35°** **Ромб** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

6,35	d Впис. окружности
11,10	l Длин реж. кромки
3,18	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13



ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	
Нержавеющая сталь	M	
Чугун	K	
Цветные металлы	N	
Жаропрочные мат.	S	
Закаленная сталь	H	

Класс	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

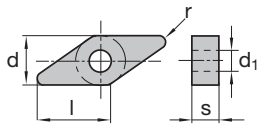


СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
VC (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200		
<b>MR</b>	VCGT 110302-MR			●			●						0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
	VCGT 110304-MR			●			●						0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
<b>MF10</b>	VCGT 1103008-MF10									●			0,040 - 0,10	0,10 - 1,0
	VCGT 1103015-MF10									●			0,040 - 0,10	0,10 - 1,0
	VCGT 110301-MF10									●			0,040 - 0,10	0,10 - 1,0
	VCGT 110302-MF10									●			0,040 - 0,10	0,20 - 1,5
	VCGT 110304-MF10									●			0,060 - 0,18	0,30 - 2,0
<b>MF15</b>	VCGT 1103005-MF15		●							●			0,04 - 0,10	0,1 - 1,0
	VCGT 1103008-MF15		●							●			0,04 - 0,10	0,1 - 1,0
	VCGT 1103015-MF15		●							●			0,04 - 0,10	0,1 - 1,0
	VCGT 110301-MF15		●		●					●			0,04 - 0,10	0,1 - 1,0
	VCGT 110302-MF15		●		●					●			0,04 - 0,10	0,2 - 1,5
	VCGT 110304-MF15		●							●			0,06 - 0,18	0,3 - 2,0
<b>MF17</b>	VCGT 1103005-MF17			●	●		●			●			0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	VCGT 110301-MF17			●	●		●	●		●	●		0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	VCGT 110302-MF17			●	●		●	●		●	●		0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	VCGT 110304-MF17			●	●		●	●		●	●		0,08 - 0,25	0,6 - 2,5
	VCGT 110308-MF17			●	●		●	●		●	●		0,10 - 0,35	0,8 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

**КАРБИД** **VC 1103** **35°** **Ромб** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

6,35	d Впис. окружности
11,10	l Длин реж. кромки
3,18	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	☺
Нержавеющая сталь	M	☺
Чугун	K	☺
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	☺
Закаленная сталь	H	☺

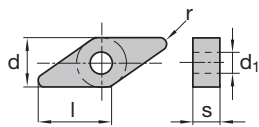
Класс	m	d	s
E	☺	☺	☺
G	☺	☺	☺
H	☺	☺	☺
M	☺	☺	☺
U	☺	☺	☺

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символ	Описание
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорты цветных металлов		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200		
	VCGT 1103008-F11									●			0,020 - 0,06	0,10 - 1,5
	VCGT 1103015-F11									●			0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 110301-F11										●		0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	VCGT 110302-F11										●	●	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 110304-F11										●	●	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	VCGT 1103005-F12				●	●		●			●		0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	VCGT 1103008-F12					●				●			0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	VCGT 1103015-F12					●				●			0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 110301-F12				●	●		●			●		0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	VCGT 110302-F12				●	●		●			●	●	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 110304-F12				●	●		●			●	●	0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	VCGT 110302-W1				●	●							0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	VCGT 110304-W1				●	●							0,12 - 0,40	0,5 - 4,0

**КАРБИД** **VC 1303** **35°** **РОМБ** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

7,94	d Впис. окружности
13,10	l Длин реж. кромки
3,18	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

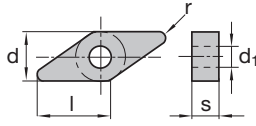
Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Свойства
○	○
○	○
○	○

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Сплав →		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												
		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2		
	VCGT 1303005-MF17				●	●			●				0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	VCGT 130301-MF17				●	●			●				0,02 - 0,06	0,5 - 1,5
	VCGT 130302-MF17				●	●		●	●		●	●	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	VCGT 130304-MF17				●	●		●	●		●	●	0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
	VCGT 130308-MF17				●	●		●	●		●	●	0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
	VCGT 130302-F11										●		0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 130304-F11										●		0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	VCGT 1303005-F12					●					●		0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 130301-F12				●	●		●		●			0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 130302-F12				●	●		●		●			0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 130304-F12				●	●		●		●			0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

**КАРБИД** **VC 1604** **35°** **Ромб** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

9,52	d Впис. окружности
16,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	○
Нержавеющая сталь	M	○
Чугун	K	○
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	○
Закаленная сталь	H	○

Класс	m	d	s
E	○	○	○
G	○	○	○
H	○	○	○
M	○	○	○
U	○	○	○

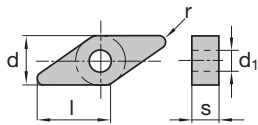
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символ	Описание
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										Сорта цветных металлов														
		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2	D1,2	D1,2,3	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ					
<b>MR</b> 	VCGT 160402-MR			●			●														0,15 - 0,65	1,0 - 8,0				
	VCGT 160404-MR			●			●															0,15 - 0,65	1,0 - 8,0			
	VCGT 160408-MR			●			●															0,15 - 0,65	1,0 - 8,0			
	VCGT 160412-MR			●			●															0,15 - 0,65	1,0 - 8,0			
<b>MF10</b> 	VCGT 160401-MF10																					0,040 - 0,10	0,10 - 1,0			
	VCGT 160402-MF10																						0,040 - 0,10	0,20 - 1,5		
	VCGT 160404-MF10																						0,080 - 0,20	0,30 - 2,0		
<b>MF15</b> 	VCGT 1604005-MF15		●																				0,04 - 0,10	0,1 - 1,0		
	VCGT 160401-MF15		●																					0,04 - 0,10	0,1 - 1,0	
	VCGT 160402-MF15		●																					0,04 - 0,10	0,2 - 1,5	
	VCGT 160404-MF15		●																					0,08 - 0,20	0,3 - 2,0	
<b>MF17</b> 	VCGT 160401-MF17				●	●			●	●														0,02 - 0,06	0,5 - 1,5	
	VCGT 160402-MF17				●	●			●	●															0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	VCGT 160404-MF17				●	●			●	●															0,08 - 0,25	0,6 - 3,5
	VCGT 160408-MF17				●	●			●	●															0,10 - 0,35	0,8 - 3,5
	VCGT 160412-MF17				●	●			●	●															0,10 - 0,45	1,0 - 3,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **VC 1604** **35°** **Ромб** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

9,52	d Впис. окружности
16,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	●
○	●
○	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	⊕
Нержавеющая сталь	M	⊕
Чугун	K	⊕
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊕
Закаленная сталь	H	⊕

Класс	m	d	s
E	⊕	⊕	⊕
G	⊕	⊕	⊕
H	⊕	⊕	⊕
M	⊕	⊕	⊕
U	⊕	⊕	⊕

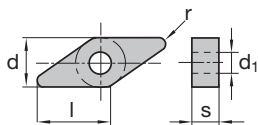
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Символ	Описание
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ												
		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2	D1,2	D1,2,3	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ			
	VCGT 160402-F11																				0,05 - 0,12	0,2 - 2,0		
	VCGT 160404-F11																					0,08 - 0,25	0,2 - 2,5	
	VCGT 160408-F11																					0,10 - 0,30	0,3 - 3,0	
	VCGT 160401-F12				●	●		●														0,05 - 0,12	0,2 - 2,0	
	VCGT 160402-F12				●	●		●															0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VCGT 160404-F12				●	●		●															0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	VCGT 160408-F12				●	●		●															0,10 - 0,30	0,3 - 3,0
	VCGT 160404-W1				●	●																	0,12 - 0,40	0,5 - 4,0
	VCGT 160408-W1				●	●																		0,15 - 0,50

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **VC 2205** **35°** **Ромб** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

12,70	d Впис. окружности
22,10	l Длин реж. кромки
5,56	s Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	⊖
Нержавеющая сталь	M	⊖
Чугун	K	⊖
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊖
Закаленная сталь	H	⊖

Класс	m	d	s
E	⊖	⊖	⊖
G	⊖	⊖	⊖
H	⊖	⊖	⊖
M	⊖	⊖	⊖
U	⊖	⊖	⊖

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

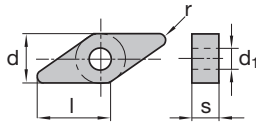
СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Сплав →		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												
		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2		
MR	VCGT 220530-MR			●		●							0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
MF17	VCGT 220520-MF17					●				●	●		0,10 - 0,45	1,0 - 3,5
	VCGT 220530-MF17			●	●		●	●		●	●		0,10 - 0,45	1,0 - 3,5



**КАРБИД** **VN 1604** **35°**  
**РОМБ**  
**0° НЕГАТИВНАЯ**

# ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

9,52	d	Впис. окружности
16,60	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m			d			s			
	E	G	H	M	U	E	G	H	M	U
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13

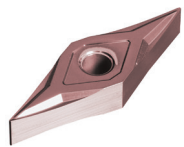
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	●	○	●
○	○	●	○	●
○	○	●	○	●
○	○	●	○	●

○ НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ  
 ● ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ  
 ○ ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P	
	Нержавеющая сталь		M	
	Чугун		K	
	Цветные металлы		N	
	Жаропрочные мат.		S	
	Закаленная сталь		H	

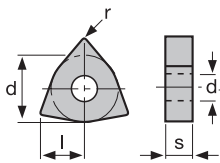
Класс	m			d			s			
	E	G	H	M	U	E	G	H	M	U
E	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
G	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
U	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	Сплав →	Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта цветных металлов											F (мм/rev) ПОДАЧА	Ap (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
					D1 - Алюминиевые сплавы (терм. обработ. - Vc = 60%) D2 - Медь (Vc = 30%) D3 - Неметаллические материалы (Vc = 10%)												
					D1.2	D1.2,3	D1.2	D1	D1.2,3	D1.2	D1	D1	D1.2,3	D1.2,3	D1		
F14	VNGP 160404-F14															0,05 - 0,25	0,05 - 3,5



**КАРБИД WC 0201** 80° ТРИГОН 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

3,97	d Впис. окружности
2,70	l Длин реж. кромки
1,59	s Толщина



Класс	m d s		
	E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

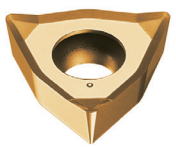
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Класс	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные мат.	Закаленная сталь
E	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
G	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
H	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
M	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
U	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

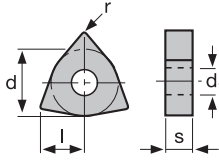
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ → Vc (м/мин)										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ				
			D1.2	D1.2,3	D1.2	D1	D1.2,3	D1.2	D1	D1	D1.2,3	D1.2,3	D1	D1	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
MF17	WCGT 0201005-MF17		650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200			0,05 - 0,12	0,5 - 1,5
	WCGT 020101-MF17														●	0,05 - 0,12	0,5 - 1,5
	WCGT 020102-MF17								●						●	0,05 - 0,12	0,5 - 1,5



**КАРБИД WC 0402** 80° ТРИГОН 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

6,35	d Впис. окружности
4,30	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Класс	m d s		
	E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

Класс	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные мат.	Закаленная сталь
E	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
G	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
H	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
M	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕
U	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

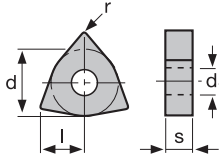
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Сплав →		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												
		650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200		
<b>MF17</b> 	WCGT 040201-MF17				●	●						0,05 - 0,12	0,5 - 2,0	
	WCGT 040202-MF17								●		●	0,05 - 0,12	0,5 - 2,0	
	WCGT 040204-MF17				●	●		●	●		●	0,08 - 0,25	0,6 - 2,5	
<b>F12</b> 	WCGT 040202-F12				●			●			●	0,05 - 0,12	0,2 - 2,0	
	WCGT 040204-F12				●	●						0,08 - 0,25	0,2 - 2,5	
<b>W1</b> 	WCGT 040204-W1				●	●						0,08 - 0,20	0,2 - 1,2	
	WCGT 040208-W1				●	●						0,08 - 0,20	0,2 - 1,2	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД WC 06T3** 80° ТРИГОН 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

9,52	d	Впис. окружности
6,50	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	⊖
Нержавеющая сталь	M	⊖
Чугун	K	⊖
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊖
Закаленная сталь	H	⊖

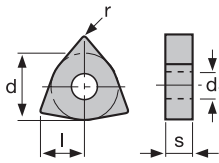
Класс	m	d	s
E	⊖	⊖	⊖
G	⊖	⊖	⊖
H	⊖	⊖	⊖
M	⊖	⊖	⊖
U	⊖	⊖	⊖

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200		
Сплав →		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2		
<b>MR</b> 	WCGT 06T302-MR					●							0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
	WCGT 06T304-MR			●		●							0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
	WCGT 06T308-MR			●		●							0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
<b>MF17</b> 	WCGT 06T301-MF17					●		●		●			0,05 - 0,12	0,6 - 2,0
	WCGT 06T302-MF17				●	●		●	●	●	●		0,05 - 0,12	0,6 - 2,0
	WCGT 06T304-MF17				●	●		●	●	●	●		0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
<b>F12</b> 	WCGT 06T301-F12					●							0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	WCGT 06T302-F12				●	●							0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	WCGT 06T304-F12				●	●		●		●			0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

**КАРБИД WC 0804** 80° ТРИГОН 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ**

12,70	d Впис. окружности
8,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Класс	m		d		s	
	E	G	H	M	U	
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	
	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

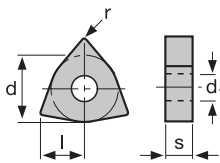
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

СТРУЖКОЛОМ	СПЛАВ →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ		
			D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200		
<b>MR</b> 	WC GT 080404-MR							●						0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
	WC GT 080408-MR				●			●						0,15 - 0,65	1,0 - 8,0
<b>MF17</b> 	WC GT 080404-MF17					●	●		●	●		●	●	0,08 - 0,25	0,6 - 4,0
	WC GT 080408-MF17					●	●			●				0,10 - 0,35	0,8 - 4,0
<b>W1</b> 	WC GT 080404-W1				●	●								0,12 - 0,40	0,5 - 4,0

**КАРБИД** **WN 0804** **80°**  
**ТРИГОН**  
**0° НЕГАТИВНАЯ**

# ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ

12,70	d Впис. окружности
8,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина




Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Символ
Сталь	P	⊖
Нержавеющая сталь	M	⊖
Чугун	K	⊖
Цветные металлы	N	●
Жаропрочные мат.	S	⊖
Закаленная сталь	H	⊖

Класс	m	d	s
E	⊖	⊖	⊖
G	⊖	⊖	⊖
H	⊖	⊖	⊖
M	⊖	⊖	⊖
U	⊖	⊖	⊖

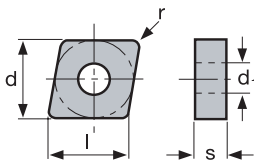
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →										СОРТЫ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ		
		D1,2	D1,2,3	D1,2	D1	D1,2,3	D1,2	D1	D1	D1,2,3	D1,2,3	D1	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →		650-2000	300-2500	400-2400	850-1300	300-2500	700-3000	850-1300	750-1200	300-2500	300-2500	750-1200		
Сплав →		D22-AE2	D22-AL2	D21-K1	D22-AF2	D22-AK2	D21-P1	D42-AG2	D42-AH2	D42-AM2	D42-AN2	D42-AI2		
<b>F14</b>	<b>WNGP 080404-F14</b>									●			0,05 - 0,25	0,05 - 3,5
	<b>WNGP 080408-F14</b>									●			0,05 - 0,25	0,05 - 4,0

**КАРБИД** **СС** 0602 **80°**  
**Ромб**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# ЖАРОПРОЧНЫЕ

6,35	d	Впис. окружности
6,40	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина



Классы точности	Класс	m			d			s			
		E	G	H	M	U	E	G	H	M	U
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025							
	G	± 0,025	± 0,025	± 0,13							
	H	± 0,013	± 0,013	± 0,025							
	M	± 0,08	± 0,05	± 0,13							
	U	± 0,13	± 0,08	± 0,13							

Обрабатываемый материал	Свойства	Классы точности															
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12				
Сталь	P	○	●					●	●	○							
Нержавеющая сталь	M	●	○		○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Чугун	K	○	●					○	○	○							
Цветные металлы	N	○					●	○	○	○							
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Закаленная сталь	H	○		●				○	○	○							

**ТИПЫ ОБРАБОТКИ**

○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ  
 ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ	Сорта жаропрочных мат.												F (мм/rev) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3		
ОПИСАНИЕ	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2					
<b>M11</b> 	ССМТ 060202-M11	●						●						0,05 - 0,20	0,2 - 1,5		
	ССМТ 060204-M11	●						●						0,06 - 0,20	0,2 - 1,5		
<b>MF17</b> 	ССГТ 060204-MF17		●											0,08 - 0,25	0,6 - 3,0		
<b>F10</b> 	ССМТ 060202-F10	●						●						0,04 - 0,12	0,1 - 1,0		
	ССМТ 060204-F10	●						●						0,05 - 0,16	0,1 - 1,5		
<b>F11</b> 	ССГТ 060201-F11							●						0,02 - 0,06	0,1 - 1,5		
	ССГТ 060202-F11							●						0,05 - 0,12	0,2 - 2,0		
	ССГТ 060204-F11							●						0,08 - 0,25	0,2 - 2,5		

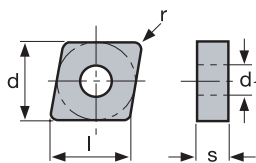
ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

**КАРБИД** **СС** 0602

80°  
Ромб  
7° ПОЗИТИВНАЯ

# ЖАРОПРОЧНЫЕ

6,35	d	Впис. окружности
6,40	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина



Классы точности	Класс	m			d			s			
		1	2	3	1	2	3	1	2	3	
E		± 0,025			± 0,025			± 0,025			
G		± 0,025			± 0,025			± 0,13			
H		± 0,013			± 0,013			± 0,025			
M		± 0,08			± 0,05			± 0,13			
U		± 0,13			± 0,08			± 0,13			

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P
	Нержавеющая сталь		M
	Чугун		K
	Цветные металлы		N
	Жаропрочные мат.		S
	Закаленная сталь		H

Классы точности	Класс	m			d			s		
		1	2	3	1	2	3	1	2	3
○	●				●	●	○	○	○	○
●	○		○		●	●	●	○	○	○
○	●						○	○	○	○
○					●	○	○	○	○	○
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○		●			○	○	○	○	○	○

**ТИПЫ ОБРАБОТКИ**

○ Вторичное применение  
● Основное применение

○ Непрерывное резание  
● Общее резание  
○ Прерывистая обработка

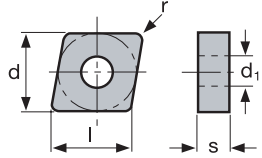
СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	Группа обрабатываемых материалов →											Сорта жаропрочных мат.		
		S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3	F (мм/REV) Подача	AP (мм) Глубина обработки
↓	↓	15-90	15-70	30-70	30-80	20-100	30-70	15-80	15-80	30-70	20-100	15-70	5-35		
	<b>CCGT 060202-F12</b>	●												0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	<b>CCGT 060204-F12</b>	●												0,08 - 0,25	0,2 - 2,5





КАРБИД	СС 09Т3	80°	<h1>ЖАРОПРОЧНЫЕ</h1>
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
9,70	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±	±	±
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H		± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M		± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U		± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

Обрабатываемый материал	Свойства	С	Н	В	Г	Д	Ж	З	И	К	Л	М	Н	О	П	Р	С	Т	У	Ф	Х	Ц	Ч	
Сталь	P	○	●																					
Нержавеющая сталь	M	●	○		○																			
Чугун	K	○	●																					
Цветные металлы	N	○																						
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Закаленная сталь	H	○																						

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
○	○	●
○	○	●

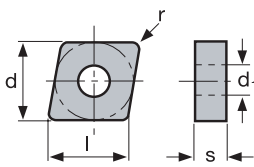
○ Непрерывное резание  
 ○ Общее резание  
 ○ Прерывистая обработка

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.											F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2				
<b>M2</b>	ССМТ 09Т304-M2													0,20 - 0,45	1,0 - 5,0	
<b>M11</b>	ССМТ 09Т302-M11	●								●				0,05 - 0,20	0,3 - 2,0	
	ССМТ 09Т304-M11	●								●				0,06 - 0,20	0,3 - 2,0	
<b>MF17</b>	ССГТ 09Т304-MF17		●											0,08 - 0,25	0,6 - 4,0	
<b>F10</b>	ССМТ 09Т302-F10	●								●				0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	
	ССМТ 09Т304-F10	●								●				0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД **СС 09Т3** 80° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

9,52	d	Впис. окружности
9,70	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина

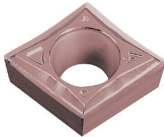
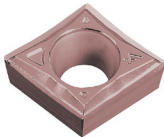


Классы точности	Класс		m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13		
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025		
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13		
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13		

Обрабатываемый материал	Свойства	С	В	Г	Н	Т	У	К	Л	М	О	Р	С	Т	У
Сталь	P	○	●												
Нержавеющая сталь	M	●	○		○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Чугун	K	○	●												
Цветные металлы	N	○				●	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Закаленная сталь	H	○			●										

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
○	○	●
○	○	●
○	○	●

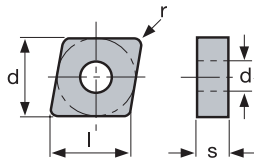
НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ  
ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ  
ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.											F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2				
<b>F11</b> 	CCGT 09T302-F11						●								0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	CCGT 09T304-F11						●								0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
<b>F12</b> 	CCGT 09T304-F12	●													0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	CCGT 09T308-F12	●													0,10 - 0,30	0,3 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	СС 1204	80°	ЖАРОПРОЧНЫЕ
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

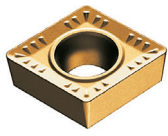
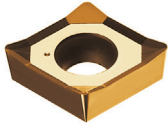
12,70	d	Впис. окружности
12,90	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13

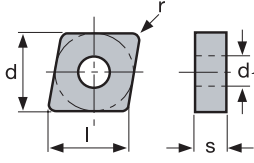
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P																			
	Нержавеющая сталь	M	●	○		○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	○	●																	
	Цветные металлы	N	○				●				○	○									
	Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Закаленная сталь	H	○			●					○	○									

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	Вторичное применение	Основное применение	
	○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
	○	●	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
	○	●	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	Сплав → ОПИСАНИЕ	Группа обрабатываемых материалов →												Сорта жаропрочных мат.					
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ			
<b>M10</b> 	<b>CCMT 120404-M10</b>																	0,12 - 0,25	0,4 - 3,5
	<b>CCMT 120408-M10</b>																		0,12 - 0,32
<b>MF17</b> 	<b>CCGT 120404-MF17</b>		●															0,08 - 0,25	0,6 - 5,0

**КАРБИД CN 1204** 80° Ромб 0° НЕГАТИВНАЯ **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

12,70	d	Впис. окружности
12,90	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина

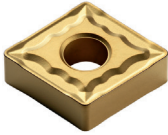
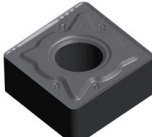
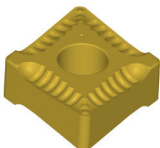
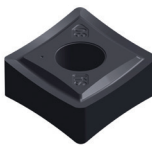


Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	0,025	±	0,025	±	0,025
E		±	0,025	±	0,025	±	0,025
G		±	0,025	±	0,025	±	0,13
H		±	0,013	±	0,013	±	0,025
M		±	0,13	±	0,08	±	0,13
U		±	0,20	±	0,13	±	0,13

Обрабатываемый материал	Свойства	С	В	Н	Т	С	В	Н	Т	С	В	Н	Т
Сталь	P	○	●					●	○				
Нержавеющая сталь	M	●	○		○	●	●	●	●	●	●	●	●
Чугун	K	○	●					○	○				
Цветные металлы	N	○				●	○	○	○				
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Закаленная сталь	H	○		●				○	○				

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
○	○	●
○	○	●

○ Непрерывное резание  
 ● Общее резание  
 ○ Прерывистая обработка

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Скорость обработки Vc (м/мин)											Сорта жаропрочных мат.					
			15-90	15-70	30-70	30-80	20-100	30-70	15-80	15-80	30-70	20-100	15-70	5-35	S1	S2	S3	F (мм/rev)	Ap (мм)
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2							
<b>R7</b>	CNMG 120408-R7							●										0,20 - 0,40	0,8 - 6,0
	CNMG 120412-R7							●										0,25 - 0,60	1,0 - 6,0
<b>MR</b>	CNGG 120408-MR					●				●								0,20 - 0,50	1,2 - 6,0
	CNGG 120412-MR					●				●								0,20 - 0,50	1,2 - 6,0
<b>MR2</b>	CNGG 120408-MR2					●												0,20 - 0,45	1,0 - 3,2
																			
<b>M</b>	CNGG 120404-M					●												0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	CNGG 120408-M					●												0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	CNGG 120412-M					●												0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	CNMG 120404-M					●												0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	CNMG 120408-M					●												0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	CNMG 120412-M					●												0,20 - 0,40	1,0 - 3,5

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CSMТ 09Т304-М А31-А1

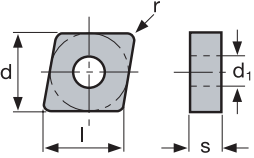


**КАРБИД** CN 1906

80°  
Ромб  
0° НЕГАТИВНАЯ

# ЖАРОПРОЧНЫЕ

19,05	d	Впис. окружности
19,30	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



Классы точности	Класс		
	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,15	± 0,10	± 0,13
U	± 0,27	± 0,18	± 0,13

Обрабатываемый материал	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

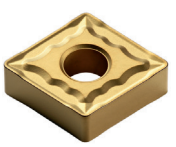
Типы обработки	Свойства
○	○
●	●
◐	◐
◑	◑
◒	◒
◓	◓

**ТИПЫ ОБРАБОТКИ**

○ Вторичное применение  
● Основное применение

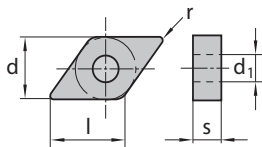
○ Непрерывное резание  
◐ Общее резание  
◑ Прерывистая обработка

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов →	Vc (м/мин) Скорость обработки →	Сорта жаропрочных мат.											F (мм/rev) Подача ↓	Ap (мм) Глубина обработки ↓		
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3			S1,2,3	
Описание				B22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2			
R7	CNMG 190612-R7										●						0,25 - 0,65	1,2 - 10,0
	CNMG 190616-R7													●			0,35 - 0,80	1,6 - 10,0



**КАРБИД** DC 0702 55° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

6,35	d	Впис. окружности
7,70	l	Длин реж. кромки
2,38	s	Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±	±	±
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H		± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M		± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U		± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

Вторичное применение	Основное применение
○	●
○	●
○	●
○	●

Обрабатываемый материал	Свойства	С	В	Н	Т	С	В	Н	Т	С	В	Н	Т
Сталь	P	○	●										
Нержавеющая сталь	M	●	○		○	●	●	●	●	●	●	●	●
Чугун	K	○	●										
Цветные металлы	N	○				●	○	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Закаленная сталь	H	○		●									

Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	●	○	○
○	●	○	○
○	●	○	○

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин)	Сорта жаропрочных мат.											F (мм/rev)	Ap (мм)
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2	↓	↓		
<b>E-M1</b> 	DCGT 0702008 FL-M1					●								0,10 - 0,30	0,5 - 4,0	
	DCGT 0702008 FR-M1					●								0,10 - 0,30	0,5 - 4,0	
	DCGT 0702015 FL-M1					●								0,10 - 0,30	0,5 - 4,0	
	DCGT 0702015 FR-M1					●								0,10 - 0,30	0,5 - 4,0	
<b>M11</b> 	DCMT 070202-M11	●						●						0,08 - 0,15	0,4 - 1,5	
	DCMT 070204-M11	●						●						0,08 - 0,22	0,4 - 2,5	
-	DCGT 0702008					●								0,05 - 0,20	0,1 - 1,0	
	DCGT 0702015					●								0,05 - 0,20	0,1 - 1,0	
<b>MF17</b> 	DCGT 070204-MF17		●											0,08 - 0,25	0,6 - 2,5	

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1



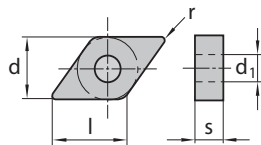


КАРБИД  
**DC**  
**11T3**

55°  
Ромб  
7° ПОЗИТИВНАЯ

# ЖАРОПРОЧНЫЕ

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства	С	В	Н	Т	С	В	Н	Т	С	В	Н	Т
Сталь	P	○	●					●	⊖				
Нержавеющая сталь	M	●	○		○	●	●	●	⊖	●	⊖	⊖	
Чугун	K	○	●					○	⊖				
Цветные металлы	N	○				●	○	⊖					
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Закаленная сталь	H	○		●			○	⊖					

С	В	Н	Т	С	В	Н	Т	С	В	Н	Т	С	В	Н	Т
○	●							●	⊖						
●	○		○	●	●	●	●	●	⊖	●	⊖	⊖			
○	●							○	⊖						
○				●	○	⊖									
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
○		●					○	⊖							

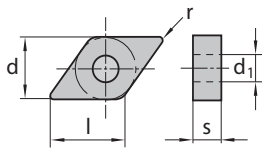
Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.												F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2					
<b>MR1</b>	DCMT 11T304-MR1				●										0,20 - 0,50	0,5 - 9,1	
<b>E-M1</b>	DCGT 11T3015 FL-M1					●									0,10 - 0,30	0,5 - 4,0	
	DCGT 11T3015 FR-M1					●									0,10 - 0,30	0,5 - 4,0	
	DCGT 11T3035 FL-M1					●									0,10 - 0,30	0,5 - 4,0	
	DCGT 11T3035 FR-M1					●									0,10 - 0,30	0,5 - 4,0	
<b>M2</b>	DCMT 11T304-M2			●							●			0,20 - 0,45	1,0 - 5,0		
	DCMT 11T308-M2			●							●			0,20 - 0,45	1,0 - 5,0		
<b>M11</b>	DCMT 11T302-M11	●											●	0,08 - 0,15	0,4 - 1,5		
	DCMT 11T304-M11	●											●	0,08 - 0,22	0,4 - 2,5		

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД	DC 11T3	55°	ЖАРОПРОЧНЫЕ
		Ромб	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	m	d	s	
				Классы точности
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

○	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
●	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	С	В	Н	М	К	С	Н
Сталь	P	○	●					
Нержавеющая сталь	M	●	○	○	●	●	●	●
Чугун	K	○	●					
Цветные металлы	N	○			●	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●
Закаленная сталь	H	○		●				

○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●	○	●
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

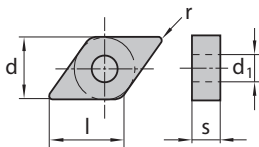
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												Сорта жаропрочных мат.		
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
		15-90	15-70	30-70	30-80	20-100	30-70	15-80	15-80	30-70	20-100	15-70	5-35			
Сплав →		B22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2			
	DCGT 11T3015						●								0,05 - 0,20	0,1 - 1,0
	DCGT 11T3035						●								0,05 - 0,20	0,1 - 1,0
MF17	DCGT 11T304-MF17		●												0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
F10	DCMT 11T302-F10	●								●					0,04 - 0,12	0,1 - 1,0
	DCMT 11T304-F10	●								●					0,05 - 0,16	0,1 - 1,5
F11	DCGT 11T3015-F11									●					0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 11T301-F11									●					0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	DCGT 11T302-F11									●					0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	DCGT 11T3035-F11									●					0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	DCGT 11T304-F11									●					0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	DCGT 11T308-F11										●				0,10 - 0,30	0,3 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: ССМТ 09Т304-М А31-А1

КАРБИД DC 11Т3 55° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

9,52	d	Впис. окружности
11,60	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



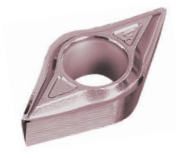
Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	0,025	±	0,025	±	0,025
E		±	0,025	±	0,025	±	0,025
G		±	0,025	±	0,025	±	0,13
H		±	0,013	±	0,013	±	0,025
M		±	0,08	±	0,05	±	0,13
U		±	0,13	±	0,08	±	0,13

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	Нержавеющая сталь		M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун		K	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы		N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.		S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Закаленная сталь		H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ		ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	
	○	●	○	●
	○	●	○	●
	○	●	○	●

○ Непрерывное резание  
● Общее резание  
○ Прерывистая обработка

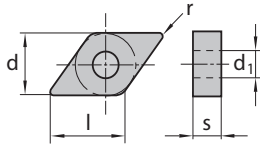
СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ ЖАРОПРОЧНЫХ МАТ.			
		Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
↓	↓	↓	B22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2	↓	↓
F12	DCGT 11T304-F12	●													0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	DCGT 11T308-F12	●													0,10 - 0,30	0,3 - 3,0





**КАРБИД** **DN 1506** 55° Ромб 0° НЕГАТИВНАЯ **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

12,70	d	Впис. окружности
15,50	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	0,025	±	0,025	±	0,025
E	±	0,025	±	0,025	±	0,025
G	±	0,025	±	0,025	±	0,13
H	±	0,013	±	0,013	±	0,025
M	±	0,13	±	0,08	±	0,13
U	±	0,20	±	0,13	±	0,13

**ТИПЫ ОБРАБОТКИ**

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ

ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ

ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Классы точности													
		○	●	○	○	●	●	●	●	●	○	○	○	○	
Сталь	P	○	●					●	●	○			○	○	○
Нержавеющая сталь	M	●	○		○	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
Чугун	K	○	●							○	○	○	○	○	○
Цветные металлы	N	○					●			○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○
Закаленная сталь	H	○			●					○	○	○	○	○	○

**ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →**

**Скорость обработки Vc (м/мин) →**

**Сплав →**

**Сорта жаропрочных мат.**

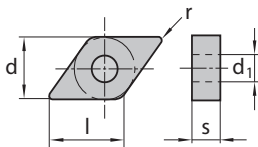
S1 - Высокотемпературные сплавы  
S2 - Чистый титан (Vc =200%)  
S3 - Титановые сплавы

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	Сплав												F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
		V22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2			
	DNMG 150604-M					●									0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	DNMG 150608-M					●									0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	DNMG 150612-M					●									0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	DNGG 150604-M1					●					●				0,10 - 0,30	0,5 - 4,0
	DNGG 150608-M1					●					●				0,10 - 0,30	0,5 - 4,0
	DNGG 150612-M1					●					●				0,10 - 0,30	0,5 - 4,0
	DNMG 150608-M2			●							●				0,20 - 0,45	1,0 - 5,0
	DNMG 150604-M8									●					0,08 - 0,22	0,4 - 2,5
	DNMG 150608-M8									●					0,12 - 0,28	0,6 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

КАРБИД **DN 1506** 55° Ромб 0° НЕГАТИВНАЯ **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

12,70	d	Впис. окружности
15,50	l	Длин реж. кромки
6,35	s	Толщина



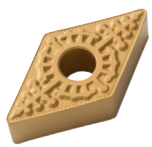
Классы точности	Класс	m d s		
		E	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Сталь	P	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Нержавеющая сталь	M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

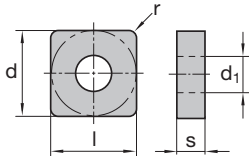
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	○	⊖	⊕
⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.												F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2					
F4	DNMG 150604-F4	●			●				●	●					0,06 - 0,16	0,4 - 1,5	
	DNMG 150608-F4				●				●	●					0,08 - 0,19	0,5 - 2,0	



КАРБИД	SC 09T3	90°	<h1>ЖАРОПРОЧНЫЕ</h1>
		КВАДРАТ	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

9,52	d Впис. окружности
9,70	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства	Классы точности											
		○	●	○	○	●	●	●	●	⊖	⊖	⊕	⊕
Сталь	P	○	●				●	●	⊖			⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M	●	○	○	●	●	●	●	⊖	●	⊕	⊕	
Чугун	K	○	●				○	⊖			⊕		
Цветные металлы	N	○				●	○	⊖			⊕		
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	⊖	⊖	⊕	⊕	
Закаленная сталь	H	○		●			○	⊖			⊕		

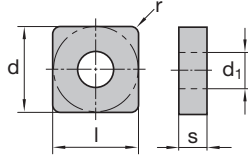
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	○	⊖	⊕
⊖	⊖	⊖	⊕
⊕	⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.												F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2					
M10	SCMT 09T304-M10							●						0,08 - 0,25	0,4 - 3,0		



КАРБИД	SC 1204	90°	<h1>ЖАРОПРОЧНЫЕ</h1>
		КВАДРАТ	
		7° ПОЗИТИВНАЯ	

12,70	d	Впис. окружности
12,70	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13
U	± 0,20	± 0,13	± 0,20	± 0,13	± 0,13	± 0,13

○	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	●	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●	●
○	○	●	●
○	○	●	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сплав	Классы точности															
		○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
Сталь	P	○	●														
Нержавеющая сталь	M	●	○		○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Чугун	K	○	●														
Цветные металлы	N	○															
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Закаленная сталь	H	○			●												

ТИПЫ ОБРАБОТКИ		НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА
○	○	○	●	○
○	○	○	●	○
○	○	○	●	○

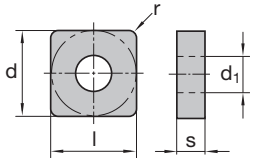
СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →	Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	Сорта жаропрочных мат.												F (мм/rev) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3		
ОПИСАНИЕ	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2					
M10	SCMT 120404-M10											●	0,08 - 0,25	0,4 - 3,0			
	SCMT 120408-M10							●					0,12 - 0,32	0,5 - 3,5			





КАРБИД	<b>SN</b> 1204	90°	<b>ЖАРОПРОЧНЫЕ</b>
		КВАДРАТ	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

12,70	d	Впис. окружности
12,70	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Классы точности	Класс		m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13		
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025		
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13		
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13		

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
○	○	●
○	○	●

○ Непрерывное резание  
 ○ Общее резание  
 ○ Прерывистая обработка

Обрабатываемый материал	Свойства
Сталь	P
Нержавеющая сталь	M
Чугун	K
Цветные металлы	N
Жаропрочные мат.	S
Закаленная сталь	H

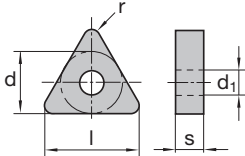
Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.												F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1	S2	S3	S1	S2	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3			
MR	Описание			B22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2		
	SNMG 120408-MR							●								0,20 - 0,50	1,2 - 6,0
	SNMG 120412-MR							●								0,20 - 0,50	1,2 - 6,0
	SNMG 120408-M1							●								0,10 - 0,30	0,5 - 4,0
	SNMG 120412-M1							●								0,10 - 0,30	0,5 - 4,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **ТС 1102** **60°**  
**ТРЕУГОЛЬНИК**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ**

# ЖАРОПРОЧНЫЕ

6,35	d Впис. окружности
11,00	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



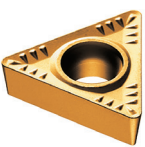
Классы точности	Класс	m			d			s		
		1	2	3	1	2	3	1	2	3
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

Обрабатываемый материал	Свойства	Классы точности																
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12					
Сталь	P	○	●					●	●	○								
Нержавеющая сталь	M	●	○		○	●	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●
Чугун	K	○	●							○	○	○	○	○	○	○	○	○
Цветные металлы	N	○						●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Закаленная сталь	H	○			●					○	○	○	○	○	○	○	○	○

**ТИПЫ ОБРАБОТКИ**

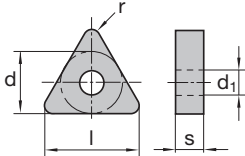
○	●	НЕПРЕРЫВНОЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ОБЩЕЕ РЕЗАНИЕ
○	●	ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ  
 ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.												F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2					
<b>M10</b>	<b>ТСМТ 110204-M10</b>							●						0,08 - 0,20	0,4 - 2,0		
	<b>ТСМТ 110208-M10</b>											●		0,12 - 0,30	0,5 - 2,0		

**КАРБИД** **ТС** **16ТЗ** **60°**  
**ТРЕУГОЛЬНИК**  
**7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

9,52	d	Впис. окружности
16,50	l	Длин реж. кромки
3,97	s	Толщина



Класс	Классы точности		
	m	d	s
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства	Классы точности											
		○	●	○	○	●	●	●	●	⊖	⊖	⊕	⊕
Сталь	P	○	●				●	●	⊖			⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M	●	○	○	●	●	●	●	⊖	●	⊕	⊕	
Чугун	K	○	●				○	⊖			⊕		
Цветные металлы	N	○				●	○	⊖			⊕		
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	⊖	⊖	⊕	⊕	
Закаленная сталь	H	○		●			○	⊖			⊕		

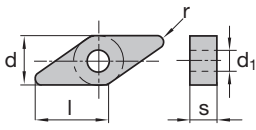
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	○	⊖	⊕
⊖	⊖	⊖	⊕
⊕	⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.												F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2					
<b>M10</b>	<b>ТСМТ 16Т304-M10</b>							●						0,08 - 0,25	0,4 - 3,0		
	<b>ТСМТ 16Т308-M10</b>							●						0,12 - 0,32	0,5 - 3,0		



**КАРБИД** **VC 0501** **35°** **РОМБ** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

3,10	d	Впис. окружности
5,40	l	Длин реж. кромки
1,59	s	Толщина

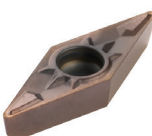


Классы точности	Класс	m			d			s		
		±	±	±	±	±	±	±	±	
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
G		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
H		± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	
M		± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13	
U		± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства	Классы точности											
		○	●	○	○	●	●	●	●	⊖	⊖	⊕	⊕
Сталь	P	○	●					●	●	⊖		⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M	●	○		○	●	●	●	●	⊖	●	⊕	⊕
Чугун	K	○	●					○	⊖			⊕	
Цветные металлы	N	○				●	○	⊖				⊕	
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	⊕	⊕
Закаленная сталь	H	○		●				○	⊖			⊕	

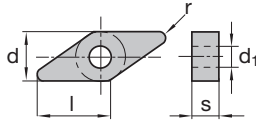
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	○	●	●
⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.										F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2			
<b>F10</b> 	VCGT 050101-F10							●						0,04 - 0,15	0,05 - 1,0
	VCGT 050102-F10							●						0,04 - 0,20	0,1 - 2,5
	VCGT 050104-F10							●						0,05 - 0,16	0,1 - 1,5



**КАРБИД** **VC 1103** **35°** **Ромб** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

6,35	d Впис. окружности
11,10	l Длин реж. кромки
3,18	s Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±	±	±
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H		± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M		± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U		± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13

Обрабатываемый материал	Свойства	С	Н	В	Г	Д	Ж	И	К	Л	М	Н	О	П	Р	С	Т	У	Ф	Х	Ц	Ч	
Сталь	P	○	●																				
Нержавеющая сталь	M	●	○		○																		
Чугун	K	○	●																				
Цветные металлы	N	○																					
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Закаленная сталь	H	○		●																			

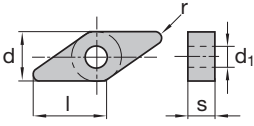
Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение	Свойства
○	○	●	Непрерывное резание
⊖	⊖	⊖	Общее резание
⊕	⊕	⊕	Прерывистая обработка

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.												F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2					
<b>M11</b> 	VCMT 110302-M11	●												0,08 - 0,20	0,4 - 2,0		
	VCMT 110304-M11	●															
-	VCGT 1103008					●								0,05 - 0,20	0,1 - 1,0		
	VCGT 1103015					●								0,05 - 0,20	0,1 - 1,0		
<b>MF17</b> 	VCGT 110301-MF17		●											0,02 - 0,06	0,5 - 1,5		
	VCGT 110302-MF17		●											0,05 - 0,12	0,5 - 2,0		
	VCGT 110304-MF17		●											0,08 - 0,25	0,6 - 2,5		
<b>F10</b> 	VCMT 110302-F10	●									●			0,04 - 0,12	0,1 - 1,0		
	VCMT 110304-F10	●									●			0,05 - 0,16	0,1 - 1,5		

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **VC 1103** **35°** **РОМБ** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

6,35	d	Впис. окружности
11,10	l	Длин реж. кромки
3,18	s	Толщина

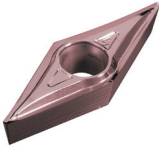
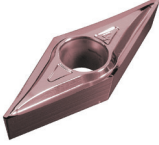


Класс	m		d		s	
	±	±	±	±	±	±
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Свойства	Классы точности												
		○	●	○	○	●	●	●	●	⊖	⊖	⊕	⊕	
Сталь	P	○	●					●	●	⊖			⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M	●	○		○	●	●	●	●	⊖	●	⊕	⊕	⊕
Чугун	K	○	●					○	⊖				⊕	
Цветные металлы	N	○				●	○	⊖					⊕	
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Закаленная сталь	H	○		●				○	⊖				⊕	

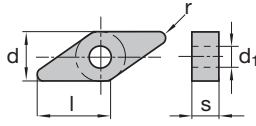
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →												СОРТЫ ЖАРОПРОЧНЫХ МАТ.	
		S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ
Сплав →	СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	15-90	15-70	30-70	30-80	20-100	30-70	15-80	15-80	30-70	20-100	15-70	5-35		
<b>F11</b>	<b>VC GT 1103015-F11</b>							●						0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	<b>VC GT 110301-F11</b>							●						0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	<b>VC GT 110302-F11</b>							●						0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	<b>VC GT 1103035-F11</b>							●						0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	<b>VC GT 110304-F11</b>							●						0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
<b>F12</b>	<b>VC GT 1103005-F12</b>								●					0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	<b>VC GT 110301-F12</b>								●					0,02 - 0,06	0,1 - 1,5
	<b>VC GT 110302-F12</b>	●							●					0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	<b>VC GT 110304-F12</b>	●							●					0,08 - 0,25	0,2 - 2,5



КАРБИД **VC 1303** 35° Ромб 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

7,94	d Впис. окружности
13,10	l Длин реж. кромки
3,18	s Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	0,025	±	0,025	±	0,025
E		±	0,025	±	0,025	±	0,025
G		±	0,025	±	0,025	±	0,13
H		±	0,013	±	0,013	±	0,025
M		±	0,08	±	0,05	±	0,13
U		±	0,13	±	0,08	±	0,13

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊕	⊕	⊕
⊖	⊖	⊖

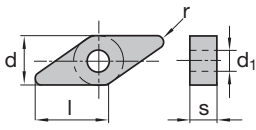
Обрабатываемый материал	Сталь	P	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Нержавеющая сталь	M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	○	⊕	⊖
⊕	⊕	⊖	○
⊖	⊖	○	○

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.											F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2				
<b>MF17</b> 	VC GT 130302-MF17	●													0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	VC GT 130304-MF17	●													0,08 - 0,25	0,6 - 3,0
<b>F11</b> 	VC GT 130302-F11						●								0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	VC GT 130304-F11						●								0,08 - 0,25	0,2 - 2,5

**КАРБИД** **VC 1604** **35°** **Ромб** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

9,52	d	Впис. окружности
16,60	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Классы точности	Класс	m		d		s	
		±	±	±	±	±	±
E		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G		± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H		± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M		± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U		± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь		P		○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Нержавеющая сталь		M		●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун		K		○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы		N		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.		S		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Закаленная сталь		H		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

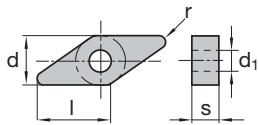
ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											СОРТЫ ЖАРОПРОЧНЫХ МАТ.			
			S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
VC	VC	VC	15-90	15-70	30-70	30-80	20-100	30-70	15-80	15-80	30-70	20-100	15-70	5-35			
В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2						
<b>M11</b>	<b>VCMT 160404-M11</b>		●													0,12 - 0,25	0,8 - 3,0
	<b>VCMT 160408-M11</b>		●													0,15 - 0,25	0,8 - 3,0
<b>MF17</b>	<b>VCGT 160402-MF17</b>			●												0,05 - 0,12	0,5 - 2,0
	<b>VCGT 160404-MF17</b>			●												0,08 - 0,25	0,6 - 3,5
	<b>VCGT 160408-MF17</b>			●												0,10 - 0,35	0,8 - 3,5
<b>F10</b>	<b>VCMT 160404-F10</b>		●							●						0,05 - 0,16	0,1 - 1,5
<b>F11</b>	<b>VCGT 160402-F11</b>									●						0,05 - 0,12	0,2 - 2,0
	<b>VCGT 160404-F11</b>									●						0,08 - 0,25	0,2 - 2,5
	<b>VCGT 160408-F11</b>										●					0,10 - 0,30	0,3 - 3,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CCMT 09T304-M A31-A1

**КАРБИД** **VN 1604** **35°** **РОМБ** **0° НЕГАТИВНАЯ** **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

9,52	d	Впис. окружности
16,60	l	Длин реж. кромки
4,76	s	Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	± 0,13

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

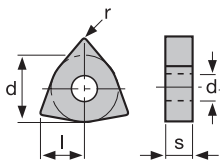
ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	Сталь	P	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Нержавеющая сталь	M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

ТИПЫ ОБРАБОТКИ	ВТОРИЧНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ	ОСНОВНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

СТРУЖКОЛОМ	Сплав →	ОПИСАНИЕ	ГРУППА ОБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ →											Сорта жаропрочных мат.				
			Vc (м/мин) СКОРОСТЬ ОБРАБОТКИ →	S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3	F (мм/REV) ПОДАЧА	AP (мм) ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	
<b>M1</b>	VNMG 160404-M1	VNMG 160408-M1	15-90	●													0,10 - 0,30	0,5 - 4,0
			15-70	●														0,10 - 0,30
<b>F4</b>	VNMG 160404-F4	VNMG 160408-F4	30-70		●					●	●						0,05 - 0,15	0,2 - 1,5
			30-80		●						●	●						0,07 - 0,18
	20-100																	
	30-70																	

КАРБИД WC 0201 80° ТРИГОН 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

3,97	d Впис. окружности
2,70	l Длин реж. кромки
1,59	s Толщина




Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

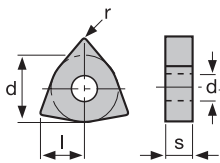
Обрабатываемый материал	Сталь	P	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
	Нержавеющая сталь	M	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Чугун	K	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Цветные металлы	N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Закаленная сталь	H	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	○	●	⊖
⊖	⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.											F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2				
<b>F10</b>	WCMT 020102-F10										●			0,04 - 0,12	0,1 - 1,0	
	WCMT 020104-F10										●			0,05 - 0,16	0,1 - 1,5	

КАРБИД WC 0402 80° ТРИГОН 7° ПОЗИТИВНАЯ **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

6,35	d Впис. окружности
4,30	l Длин реж. кромки
2,38	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства	Классы точности											
		○	●	○	○	●	●	●	●	⊖	⊖	⊕	⊕
Сталь	P	○	●				●	●	⊖			⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M	●	○	○	●	●	●	●	⊖	●	⊕	⊕	
Чугун	K	○	●				○	⊖			⊕		
Цветные металлы	N	○				●	○	⊖			⊕		
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	⊕	⊕	
Закаленная сталь	H	○		●			○	⊖			⊕		

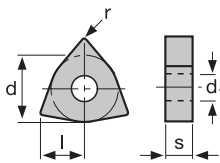
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	○	●	⊖
⊖	⊖	⊖	⊕
⊕	⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.												F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3		
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2					
M10	WCMT 040204-M10							●						0,08 - 0,25	0,4 - 2,0		



**КАРБИД WC 06ТЗ** **80°** **ТРИГОН** **7° ПОЗИТИВНАЯ** **ЖАРОПРОЧНЫЕ**

9,52	d Впис. окружности
6,50	l Длин реж. кромки
3,97	s Толщина



Классы точности	Класс	m			d			s		
		1	2	3	1	2	3	1	2	3
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
H	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,025	± 0,025
M	± 0,08	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,05	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13
U	± 0,13	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,13	± 0,13

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊕	⊕	⊕
⊖	⊖	⊖
⊗	⊗	⊗

Обрабатываемый материал	Свойства	Классы точности												
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
Сталь	P	○	●					●	●	⊕			⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M	●	○		○	●	●	●	●	⊕		●	⊕	⊕
Чугун	K	○	●					○	⊕			⊕		
Цветные металлы	N	○				●	○	⊕				⊕		
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Закаленная сталь	H	○		●				○	⊕			⊕		

Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	○	●	⊕
⊕	⊕	⊕	⊕
⊖	⊖	⊖	⊖
⊗	⊗	⊗	⊗

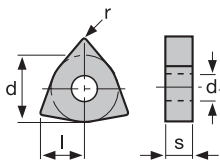
Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.											
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2	F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки	
M10	WCMT 06T304-M10							●					0,08 - 0,25	0,4 - 2,5	
	WCMT 06T308-M10							●					0,12 - 0,32	0,5 - 2,5	



**КАРБИД** **WN 0604** **80°**  
**ТРИГОН**  
**0° НЕГАТИВНАЯ**

# ЖАРОПРОЧНЫЕ

9,52	d Впис. окружности
6,50	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



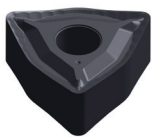
Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,08	± 0,05	± 0,13	
U	± 0,13	± 0,08	± 0,13	

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Свойства	Классы точности											
		○	●	○	○	●	●	●	●	⊖	⊖	⊕	⊕
Сталь	P	○	●				●	●	⊖			⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M	●	○	○	●	●	●	●	⊖	●	⊕	⊕	
Чугун	K	○	●				○	⊖			⊕		
Цветные металлы	N	○				●	○	⊖			⊕		
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	⊕	⊕	
Закаленная сталь	H	○		●			○	⊖			⊕		

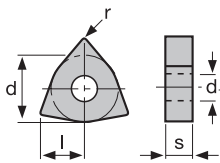
Типы обработки	Непрерывное резание	Общее резание	Прерывистая обработка
○	○	⊖	⊕
⊖	⊖	⊖	⊕
⊕	⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.												F (мм/rev) Подача	Ap (мм) Глубина обработки
				B22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2		
M1	WN GG 060408-M1	S1,2,3	15-90	S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3	0,10 - 0,30	0,5 - 4,0



КАРБИД	WN 0804	80°	<h1>ЖАРОПРОЧНЫЕ</h1>
		ТРИГОН	
		0° НЕГАТИВНАЯ	

12,70	d Впис. окружности
8,60	l Длин реж. кромки
4,76	s Толщина



Классы точности	Класс	m	d	s
	E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025	
M	± 0,13	± 0,08	± 0,13	
U	± 0,20	± 0,13	± 0,13	

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Обрабатываемый материал	Сплав	Классы точности											
		○	●	○	○	●	●	●	●	⊖	⊖	⊕	⊕
Сталь	P	○	●				●	●	⊖			⊕	⊕
Нержавеющая сталь	M	●	○	○	●	●	●	●	⊖	●	⊕	⊕	
Чугун	K	○	●				○	⊖			⊕		
Цветные металлы	N	○				●	○	⊖			⊕		
Жаропрочные мат.	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	⊕	⊕	
Закаленная сталь	H	○		●			○	⊖			⊕		

Типы обработки	Вторичное применение	Основное применение
○	○	●
⊖	⊖	⊖
⊕	⊕	⊕

Стружколом	Сплав	Группа обрабатываемых материалов	Vc (м/мин) Скорость обработки	Сорта жаропрочных мат.											
				S1,2,3	S1	S2,3	S3	S1	S2,3	S1,2,3	S1,2,3	S3	S1	S1,2,3	S1,2,3
Описание	В22-V2	A22-J2	A21-L1	E22-AO2	E31-N1	E31-M1	B32-S2	B42-W2	E42-AP2	E41-O1	B62-Y2	B72-M2	F (мм/rev) Подача	AP (мм) Глубина обработки	
<b>M</b> 	WNGG 080404-M					●								0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	WNGG 080408-M					●								0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	WNGG 080412-M					●								0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	WNMG 080404-M					●								0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	WNMG 080408-M					●								0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
	WNMG 080412-M					●								0,20 - 0,40	1,0 - 3,5
<b>M1</b> 	WNGG 080404-M1					●								0,10 - 0,30	0,5 - 4,0
	WNGG 080408-M1					●								0,10 - 0,30	0,5 - 4,0
	WNGG 080412-M1					●								0,10 - 0,30	0,5 - 4,0
<b>M2</b> 	WNMG 080408-M2			●							●			0,20 - 0,45	1,0 - 5,0
<b>F4</b> 	WNMG 080404-F4	●		●				●	●					0,08 - 0,17	0,4 - 1,5
	WNMG 080408-F4	●		●				●	●					0,10 - 0,20	0,5 - 2,0

ПРИМЕР ОФОРМЛЕНИЯ ЗАКАЗА: CСMT 09T304-M A31-A1