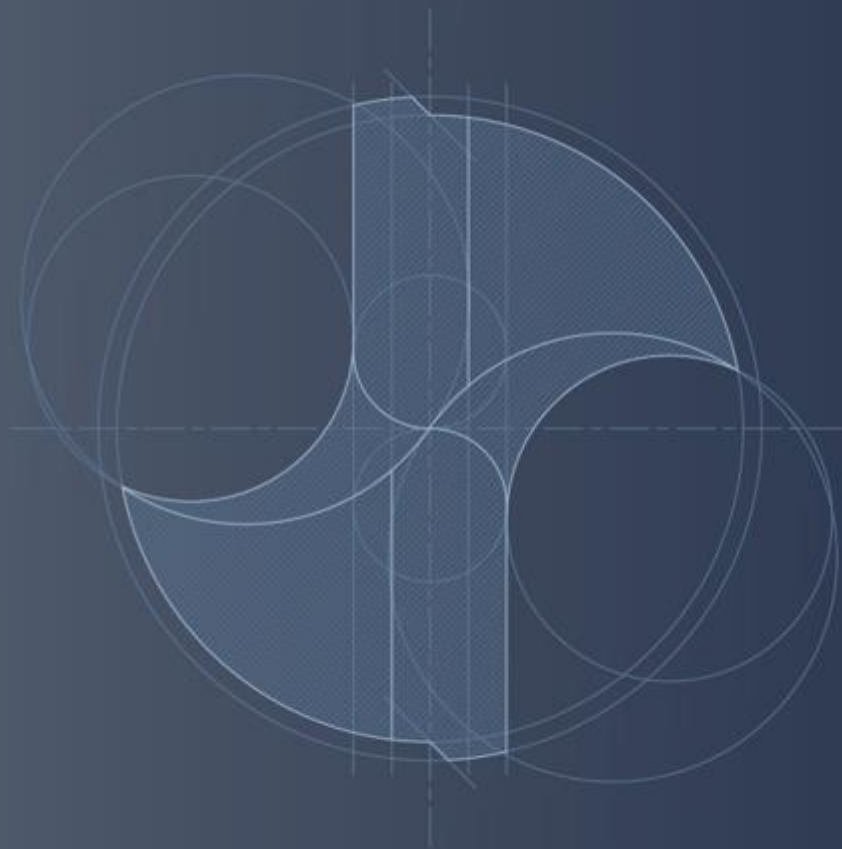


Каталог **2022 продукции**



Фрезерование Токарная обработка Сверление

Каталог продукции

2022

Компания

Швейцарский производитель

Дизайн и разработка продукции находится в Швейцарии и более чем 75% производится в Швейцарии.

Полная линейка

Мы делаем полную линейку режущего инструмента из субмикронных и сверх микронных сплавов с самыми последними разработками CVD Окись Алюминия покрытия и также запатентованные PVD покрытия.

25 летний опыт

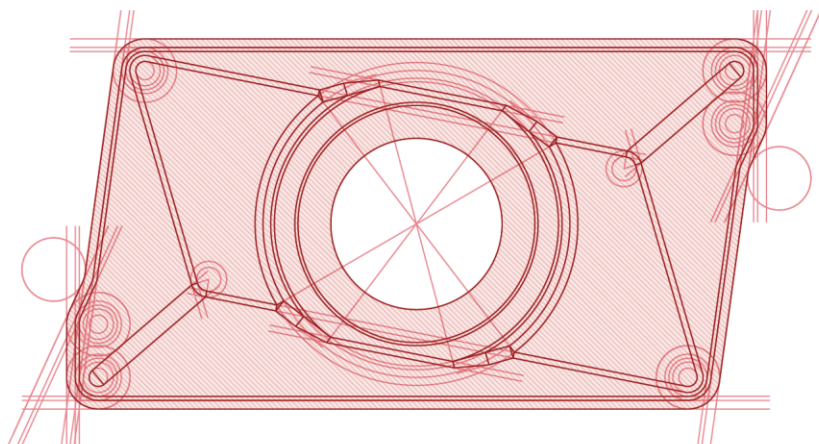
Наша команда экспертов создает сплавы и продукцию по всему миру. Мы разрабатываем и производим режущий инструмент в: Израиле, Швейцарии и Корее.

Высочайшее качество

Мы соблюдаем самые высокие стандарты качества, как и ожидается от швейцарского производителя.



MOUDON, SWITZERLAND



APKT

Стр.007

APMT

Стр.009

LNMU

Стр.011

OFMT

Стр.013

RDMT/W

Стр.015

RPMT/W

Стр.017

SDMT

Стр.019

SEKN/R

Стр.021

SEKT

Стр.023

SNMX

Стр.025

SPKN/R

Стр.027

SPMT

Стр.029

TPKN/R

Стр.031

WNMX

Стр.033

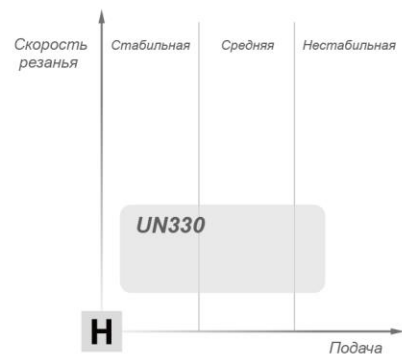
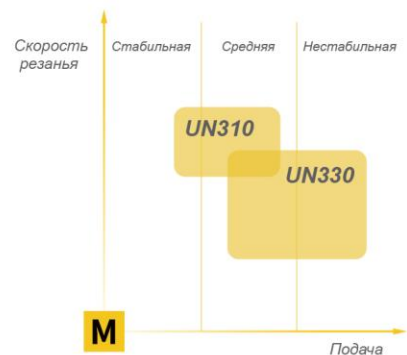
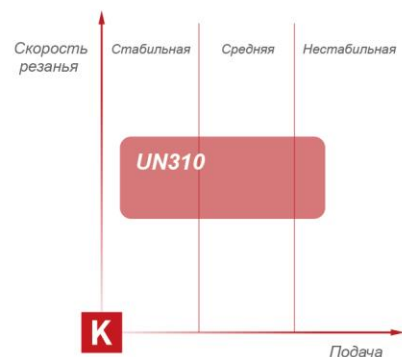
Руководство по выбору инструмента

	P	M	K	N	S	H
	UN330 UN310	UN330	UN330 UN310	UN310	UN330	UN330
 Фрезерование ступеней	Лёгкая обработка					
	APKT10-(P.07) APMT11-(P.09)	APKT10-(P.07)	APKT10-(P.07) APMT11-(P.09)	APKT10-(P.07)	APKT10-(P.07)	APKT10-(P.07)
 Фрезерование пазов	Тяжёлая обработка					
	APKT16-(P.07) APMT16-(P.09)	APKT10-(P.07)	APKT16-(P.07) APMT16-(P.09)	APKT16-(P.07)	APKT16-(P.07)	APKT16-(P.07)
	SPKN-(P.27)	SPKR-(P.27)	SPKN-(P.27)			
	TPKN-(P.31)	TPKR-(P.31)	TPKN-(P.31)			
 Фрезерование поверхностей	Лёгкая обработка					
	SEKT-(P.23)	SEKT-(P.23)	SEKT-(P.23)	SEKT-(P.23)	SEKT-(P.23)	SEKT-(P.23)
	SEKN-(P.21)	SEKR-(P.21)	SEKN-(P.21)			
	OFMT-(P.13)	OFMT-(P.13)	OFMT-(P.13)			
	Тяжёлая обработка					
	SEKT-(P.23)	SEKT-(P.23)	SEKT-(P.23)	SEKT-(P.23)	SEKT-(P.23)	SEKT-(P.23)
	SEKN-(P.21)	SEKR-(P.21)	SEKN-(P.21)			
	SNMX-(P.25)		SNMX-(P.25)			

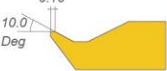
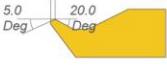
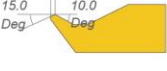
	P	M	K	N	S	H
	UN330 UN310	UN330	UN330 UN310	UN310	UN330	UN330
 Фрезерование ступеней	Лёгкая обработка					
	LNMU-(P.11) WNMX-(P.33)	LNMU-(P.11)	LNMU-(P.11) WNMX-(P.33)			
 Фрезерование поверхностей	Тяжёлая обработка					
	SDMT-(P.19) WNMX-(P.33)	SDMT-(P.19)	SDMT-(P.19) WNMX-(P.33)			
 Фрезерование поверхностей	Лёгкая обработка					
	RDMT-(P.15) RPMT-(P.17)	RDMT-(P.15)	RDMW-(P.15) RPMW-(P.17)		RDMT-(P.15)	RDMT-(P.15)
 Фрезерование поверхностей	Тяжёлая обработка					
	RDMT-(P.15) RPMT-(P.17)	RDMT-(P.15)	RDMW-(P.15) RPMW-(P.17)		RDMT-(P.15)	RDMT-(P.15)

Сплавы

Сплав	ISO		Применение и особенности
UN310	P05	- P15	Для высокой износостойкости и увеличенного срока службы инструмента
	M15	- M25	Также для высокоскоростного фрезерования
	K10	- K20	Стабильная обработка, низкая вибрация и маленькая глубина резания
			В большинстве видах обработки без применения СОЖ
Субмикронный сплав PVD покрытие			
UN330	P15	- P30	Для общего применения
	M20	- M40	Применяется для легированной стали, нержавеющей, твёрдых и авиационных материалов (HRSA)
	S20	- S35	Универсальный сплав для общего применения, работает в широком диапазоне режимов обработки
	H10	- H20	В большинстве видах обработки без применения СОЖ
Субмикронный сплав PVD покрытие			



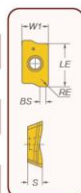
Стружколомы

Название и геометрия стружколомов	Применение и особенности
PF  	- Острый стружколом - Для финишной обработки - Также для низколегированных и нержавеющей сталей - АРКТ "Athens line" образует настоящие 90 градусов
PM  	- Получистовой стружколом для широкой области применения - Первый выбор при непрерывном и легком прерывистом резании - Острая геометрия обеспечивает «мягкое» резание - АРКТ "Athens line" образует настоящие 90 градусов
(STD)  	- Стружколом для полу черновой обработки общего назначения - Первый выбор при нестабильном резании - Острая геометрия обеспечивает «мягкое» резание - Не образует настоящие 90 градусов
PR  	- Черновой стружколом, в основном используется для обработки с высокой подачей - Первый выбор при нестабильном резании или для минимального съёма - Прочная геометрия, усиленная предохранительной фаской
(W)  	- Без стружколома - В основном используется для обработки штампов из твёрдой стали - Также для обработки чугуна - Прочная и жёсткая кромка



Группа

			W1	LE	RE	S	BS
2100000140	APKT 100308 PDTR PF UN330	UN330	6.72	11.05	0.80	3.52	1.00
2100000100	APKT 100308 PDTR PM UN330	UN330	6.72	11.05	0.80	3.52	1.00
2100000200	APKT 100305 PDTR PF UN330	UN330	6.70	10.95	0.50	3.50	0.90
2100000184	APKT 1604 PDTR PF UN330	UN330	9.40	16.00	0.80	4.76	1.80
2100000182	APKT 1604 PDTR PM UN330	UN330	9.40	16.00	0.80	4.76	1.80
2100000102	APKT 160408 PDTR UN330	UN330	9.52	17.00	0.80	5.30	1.60



Линейка продукции



Стружколом

PF

- Острый стружколом
- Для финишной обработки и вязких материалов
- **Рекомендованная подача 0.15 мм/зуб**

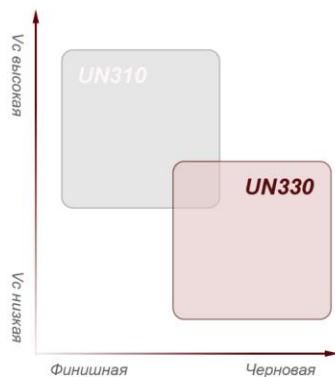
(STD)

- Черновой и получерновой стружколом
- Для всех видов обработки кроме финишной
- **Рекомендованная подача 0.28 мм/зуб**

PM

- Получистовый стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при стабильной обработке
- **Рекомендованная подача 0.20 мм/зуб**

Сплавы



- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- В большинстве видов фрезерной обработки
- Отлично сбалансированно между прочностью и стойкостью.
- Первый выбор для любой фрезерной обработки

Режимы резания

APKT 100308 PDTR PF UN330

(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 130 - 190	Vc 150 - 200	Vc 150 - 220
Fz 0.11 - 0.18	Fz 0.13 - 0.21	Fz 0.13 - 0.22
Ap 0.5 - 9.0	Ap 0.5 - 9.0	Ap 0.5 - 9.0

Совместимость с корпусами

Iscar

APKT 100308 PDTR PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190	Vc 150 - 200	Vc 150 - 220
Fz 0.16 - 0.28	Fz 0.17 - 0.26	Fz 0.15 - 0.26
Ap 0.5 - 9.0	Ap 0.5 - 9.0	Ap 0.5 - 9.0

Совместимость с корпусами

Iscar

APKT 100305 PDTR PF UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190	Vc 150 - 180	Vc 150 - 220
Fz 0.11 - 0.18	Fz 0.12 - 0.18	Fz 0.13 - 0.26
Ap 0.3 - 8.0	Ap 0.3 - 8.0	Ap 0.3 - 8.0

Совместимость с корпусами

Iscar

APKT 1604 PDTR PF UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190	Vc 120 - 180	Vc 130 - 220
Fz 0.12 - 0.20	Fz 0.12 - 0.18	Fz 0.12 - 0.22
Ap 0.5 - 15.0	Ap 0.5 - 15.0	Ap 0.5 - 15.0

Совместимость с корпусами

KORLOY, ZCC

APKT 1604 PDTR PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190	Vc 150 - 200	Vc 150 - 220
Fz 0.17 - 0.28	Fz 0.19 - 0.29	Fz 0.15 - 0.26
Ap 0.5 - 15.0	Ap 0.5 - 15.0	Ap 0.5 - 15.0

Совместимость с корпусами

KORLOY, ZCC

APKT 160408 PDTR (STD) UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190	Vc 150 - 200	Vc 150 - 220
Fz 0.22 - 0.35	Fz 0.24 - 0.35	Fz 0.2 - 0.32
Ap 0.5 - 15.0	Ap 0.5 - 15.0	Ap 0.5 - 15.0

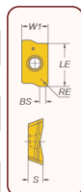
Совместимость с корпусами

Iscar



Группа

			W1	LE	RE	S	BS
2100000104	APMT 1135 PDTR PF	UN330	6.21	11.27	0.80	3.52	1.00
2100000160	APMT 1135 PDTR PM	UN330	6.15	11.29	0.80	3.52	1.00
2100000188	APMT 1135 PDTR PM	UN310	6.15	11.29	0.80	3.52	1.00
2100000186	APMT 1604 PDTR PF	UN330	9.30	17.30	0.80	4.76	1.60
2100000106	APMT 1604 PDTR (STD)	UN330	9.33	17.25	0.80	4.76	1.60
2100000190	APMT 1604 PDTR (STD)	UN310	9.33	17.25	0.80	4.76	1.60



Линейка продукции

APMT
1135 PF
UN330

Финишные

APMT
1604 PF
UN330APMT
1135 PM
UN330

Получистовые

APMT
1604 (STD)
UN310

Черновые

APMT
1604 (STD)
UN330

Стружколом

PF

- Острый стружколом
- Для финишной обработки и вязких материалов
- **Рекомендованная подача 0.15 мм/зуб**

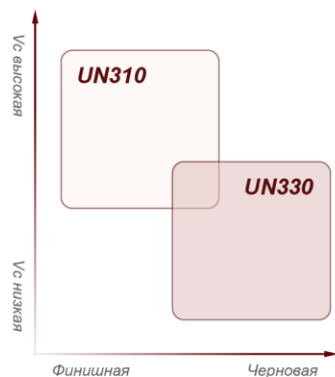
(STD)

- Черновой и получерновой стружколом
- Для всех видов обработки кроме финишной
- **Рекомендованная подача 0.28 мм/зуб**

PM

- Получистовой стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при стабильной обработке
- **Рекомендованная подача 0.20 мм/зуб**

Сплавы



UN310

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Для средней и высокой скорости фрезерования
- Отличный выбор для фрезерования в стабильных условиях

UN330

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- В большинстве видов фрезерной обработки
- Отлично сбалансированно между прочностью и стойкостью.
- Первый выбор для любой фрезерной обработки

Режимы резания

APMT 1135 PDTR PF UN330

(P)
Сталь

Vc 130 - 190
Fz 0.16 - 0.24
Ap 0.5 - 10.0

Совместимость с корпусами

(M)

Нержавеющая сталь

Vc 150 - 200
Fz 0.16 - 0.24
Ap 0.5 - 10.0

Mistubishi

(K)
Чугун

Vc 150 - 220
Fz 0.16 - 0.24
Ap 0.5 - 10.0

1st Choice

APMT 1135 PDTR PM UN330

Сталь

Vc 130 - 190
Fz 0.22 - 0.28
Ap 0.5 - 10.0

Совместимость с корпусами

Нержавеющая сталь

Vc 150 - 200
Fz 0.24 - 0.30
Ap 0.5 - 10.0

Mistubishi

Чугун

Vc 150 - 220
Fz 0.20 - 0.28
Ap 0.5 - 10.0

1st Choice

APMT 1135 PDTR PM UN310

Сталь

Vc 130 - 190
Fz 0.22 - 0.28
Ap 0.5 - 10.0

Совместимость с корпусами

Нержавеющая сталь

Vc 130 - 180
Fz 0.24 - 0.30
Ap 0.5 - 10.0

Mistubishi

Чугун

Vc 130 - 220
Fz 0.20 - 0.28
Ap 0.5 - 10.0

APMT 1604 PDTR PF UN330

Сталь

Vc 130 - 190
Fz 0.10 - 0.22
Ap 0.5 - 15.0

Совместимость с корпусами

Нержавеющая сталь

Vc 150 - 200
Fz 0.12 - 0.20
Ap 0.5 - 15.0

Mistubishi

Чугун

Vc 150 - 220
Fz 0.08 - 0.22
Ap 0.5 - 15.0

1st Choice

APMT 1604 PDTR (STD) UN330

Сталь

Vc 130 - 190
Fz 0.22 - 0.32
Ap 0.5 - 15.0

Совместимость с корпусами

Нержавеющая сталь

Vc 150 - 200
Fz 0.24 - 0.32
Ap 0.5 - 15.0

Mistubishi

Чугун

Vc 150 - 220
Fz 0.20 - 0.32
Ap 0.5 - 15.0

1st Choice

APMT 1604 PDTR (STD) UN310

Сталь

Vc 130 - 190
Fz 0.22 - 0.32
Ap 0.3 - 15.0

Совместимость с корпусами

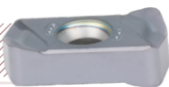
Нержавеющая сталь

Vc 150 - 200
Fz 0.24 - 0.32
Ap 0.3 - 15.0

Mistubishi

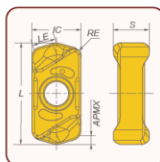
Чугун

Vc 150 - 220
Fz 0.20 - 0.32
Ap 0.3 - 15.0



Группа

			L	IC	RE	S
2100000164	LNMU 0303	UN330	11.60	6.00	1.20	4.30



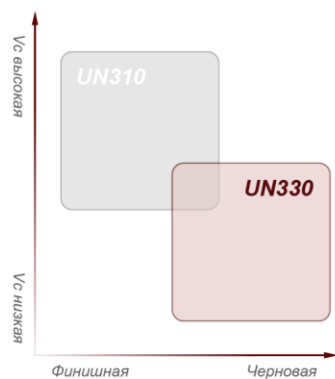
Линейка продукции



Стружколом

- Острый стружколом
- Для финишной обработки и вязких материалов
- Рекомендованная подача 0.15 мм/зуб

Сплавы



- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Отлично для обработки с высокими подачами
- Отлично сбалансированно между прочностью и стойкостью

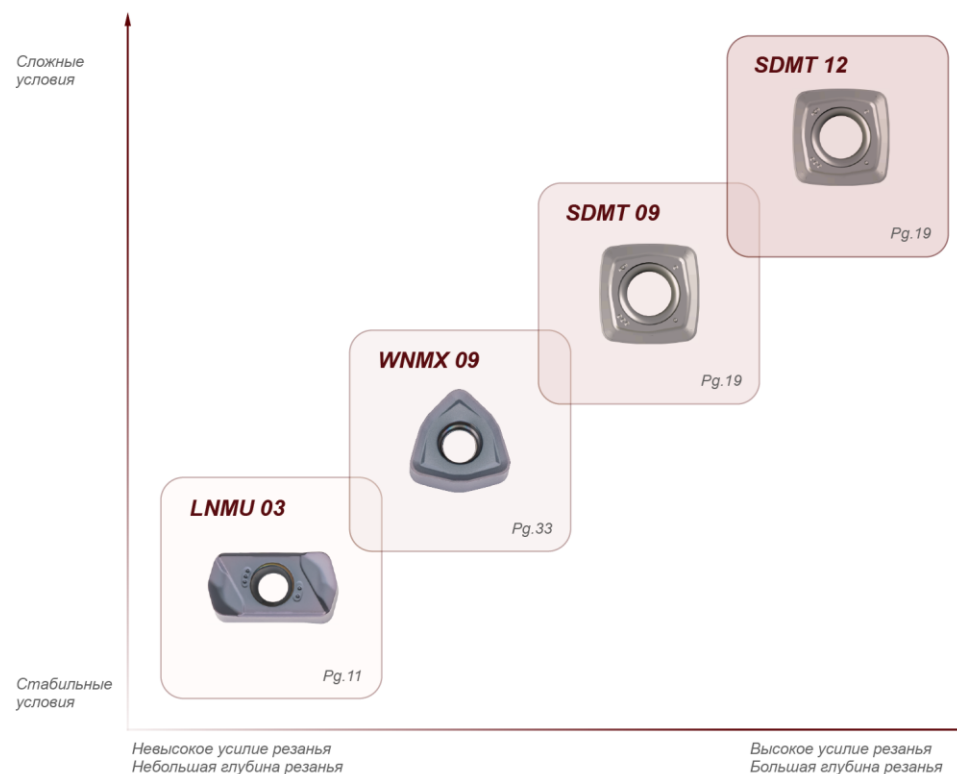
Режимы резания

LNMU 0303 UN330

(P)	(M)	(K)
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 200	Vc 120 - 180	Vc 100 - 220
Fz 0.15 - 0.70	Fz 0.20 - 0.70	Fz 0.20 - 0.80
Ap 0.2 - 1.0	Ap 0.2 - 0.8	Ap 0.2 - 1.0

Совместимость с корпусами TUNGALOY

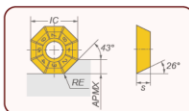
Линейка высоких подач





Группа

			IC	RE	S
2100000206	OFMT 05T3 TN	UN330	5.25	0.80	3.96



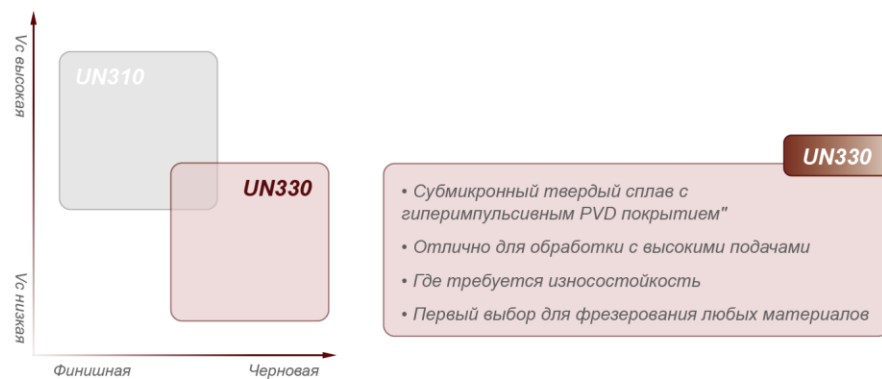
Линейка продукции



Стружколомы

- Получистовой стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при стабильной обработке
- Рекомендованная подача **0.24** мм/зуб

Сплавы



Режимы резания

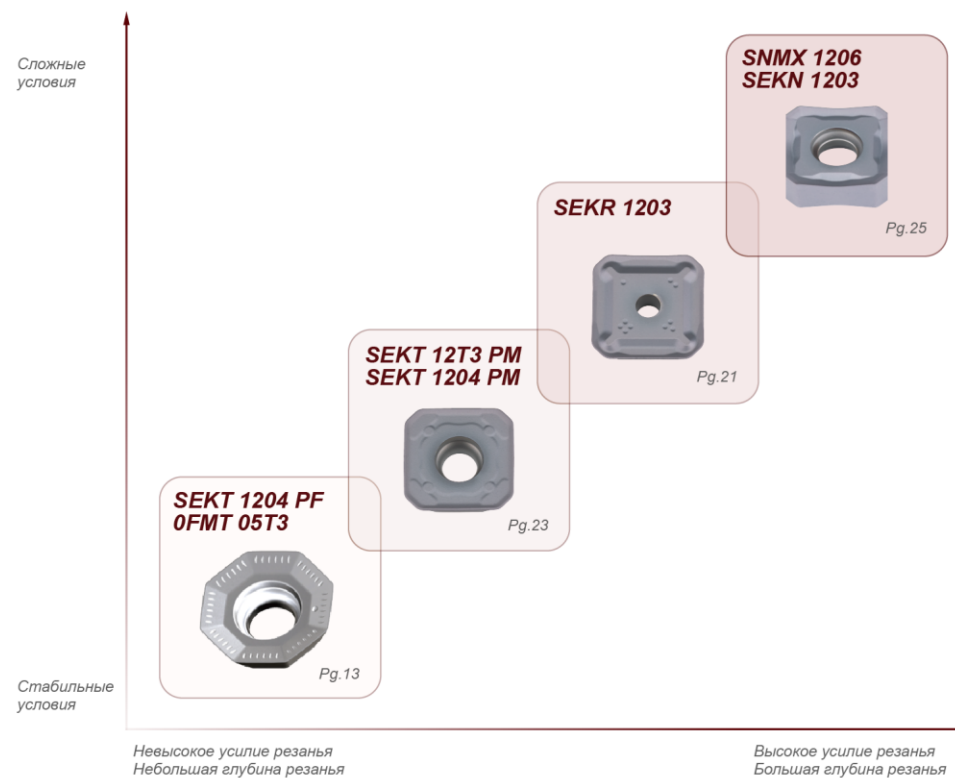
OFMT 05T308 TR UN330



(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 130 - 190	Vc 150 - 180	Vc 130 - 220
Fz 0.14 - 0.28	Fz 0.16 - 0.28	Fz 0.14 - 0.28
Ap 0.5 - 6.0	Ap 0.5 - 6.0	Ap 0.5 - 6.0

Совместимость с корпусами WALTER, ISCAR

Фрезерование под 45°



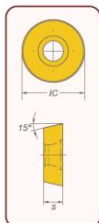
RDMT & RDMW



Группа

IC S

2100000210	RDMT 0802 M0 PM	UN330	8.00	2.38
2100000212	RDMW 0802 M0	UN330	8.00	2.38
2100000114	RDMT 10T3 M0 PM	UN330	10.00	3.97
2100000176	RDMW 10T3 M0	UN330	10.00	3.97
2100000116	RDMT 1204 M0 PM	UN330	12.00	4.76
2100000170	RDMW 1204 M0	UN330	12.00	4.76



Линейка продукции

RDMT
0802 PM
UN330

RDMW
0802
UN330

RDMT
10T3 PM
UN330

RDMW
10T3
UN330

RDMT
1204 PM
UN330

RDMW
1204
UN330

Финишные

Получистовые

Черновые

Стружколомы

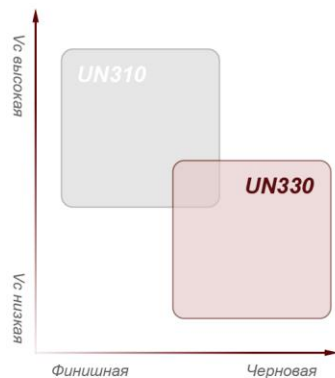
PM

- Получистовой стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при стабильной обработке
- Рекомендованная подача 0.20 мм/зуб

(W)

- Без стружколома
- Для хрупких и твердых материалов
- Рекомендованная подача 0.28 мм/зуб

Сплавы



UN330

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Отлично для обработки с высокими подачами
- Где требуется износостойкость
- Первый выбор для фрезерования любых материалов

Режимы резания

RDMT 0802 M0 PM UN330

(P)

Сталь

Vc	130 - 190
Fz	0.15 - 0.40
Ap	0.5 - 2.0

Совместимость с корпусами

(M)

Нержавеющая сталь

Vc	150 - 200
Fz	0.12 - 0.40
Ap	0.5 - 2.0

WALTER

(K)

Чугун

Vc	150 - 220
Fz	0.18 - 0.58
Ap	0.5 - 2.0

RDMW 0802 M0 UN330

Сталь

Vc	150 - 220
Fz	0.18 - 0.58
Ap	0.5 - 2.0

Совместимость с корпусами

Нержавеющая сталь

Чугун

Vc	150 - 220
Fz	0.18 - 0.58
Ap	0.5 - 2.0

WALTER

RDMT 10T3 M0 PM UN330

Сталь

Vc	130 - 190
Fz	0.15 - 0.44
Ap	0.5 - 2.5

Совместимость с корпусами

Нержавеющая сталь

Vc	150 - 200
Fz	0.15 - 0.50
Ap	0.5 - 2.5

WALTER

Чугун

Vc	150 - 220
Fz	0.18 - 0.64
Ap	0.5 - 2.5

RDMW 10T3 M0 UN330

Сталь

Vc	150 - 220
Fz	0.18 - 0.64
Ap	0.5 - 2.5

Совместимость с корпусами

Нержавеющая сталь

Чугун

Vc	150 - 220
Fz	0.18 - 0.64
Ap	0.5 - 2.5

WALTER

RDMT 1204 M0 PM UN330

Сталь

Vc	130 - 190
Fz	0.21 - 0.51
Ap	0.5 - 3.0

Совместимость с корпусами

Нержавеющая сталь

Vc	150 - 200
Fz	0.21 - 0.58
Ap	0.5 - 3.0

WALTER

Чугун

Vc	150 - 220
Fz	0.50 - 0.74
Ap	0.5 - 3.0

RDMW 1204 M0 UN330

Сталь

Vc	150 - 220
Fz	0.25 - 0.74
Ap	0.5 - 3.0

Совместимость с корпусами

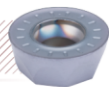
Нержавеющая сталь

Чугун

Vc	150 - 220
Fz	0.25 - 0.74
Ap	0.5 - 3.0

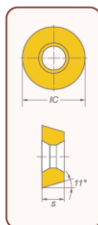
WALTER

RPMТ & RPMW



Группа

			IC	S
2100000142	RPMТ 08Т2 М0 PF	UN330	8.00	2.76
2100000192	RPMТ 10Т3 М0 PM	UN310	10.00	3.97
2100000118	RPMТ 10Т3 М0 PM	UN330	10.00	3.97
2100000172	RPMW 10Т3 М0	UN330	10.00	3.97
2100000194	RPMТ 1204 М0 PM	UN310	12.00	4.76
2100000120	RPMТ 1204 М0 PM	UN330	12.00	4.76
2100000144	RPMW 1204 М0	UN330	12.04	4.76



Линейка продукции



Стружколом

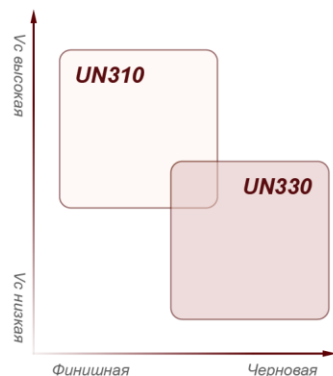
PM

- Получистовой стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при стабильной обработки
- Рекомендованная подача 0.20 мм/зуб

(W)

- Без стружколома
- Для хрупких и твердых материалов
- Рекомендованная подача 0.28 мм/зуб

Сплавы



UN310

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Для средней и высокой скорости фрезерования
- Отличный выбор для фрезерования в стабильных условиях

UN330

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Отлично сбалансированно между прочностью и стойкостью
- Первый выбор во всех условиях обработки

Режимы резания

RPMТ 08Т2 М0 PF UN330

(P)	(M)	(K)
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190	Vc 150 - 200	Vc 150 - 220
Fz 0.12 - 0.38	Fz 0.12 - 0.38	Fz 0.10 - 0.45
Ap 0.5 - 2.0	Ap 0.5 - 2.0	Ap 0.5 - 2.0
Совместимость с корпусами	MITSUBISHI	

RPMТ 10Т3 М0 PM UN310

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190	Vc 150 - 200	Vc 150 - 220
Fz 0.15 - 0.44	Fz 0.15 - 0.50	Fz 0.18 - 0.64
Ap 0.5 - 2.5	Ap 0.5 - 2.0	Ap 0.5 - 2.0
Совместимость с корпусами	MITSUBISHI	

RPMТ 10Т3 М0 PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190	Vc 150 - 200	Vc 150 - 220
Fz 0.15 - 0.44	Fz 0.15 - 0.50	Fz 0.18 - 0.64
Ap 0.5 - 2.0	Ap 0.5 - 2.0	Ap 0.5 - 2.0
Совместимость с корпусами	MITSUBISHI	

RPMW 10Т3 М0 UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 150 - 220		Vc 150 - 220
Fz 0.18 - 0.72		Fz 0.18 - 0.72
Ap 0.5 - 2.0		Ap 0.5 - 2.0
Совместимость с корпусами	MITSUBISHI	

RPMТ 1204 М0 PM UN310

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 150 - 190	Vc 150 - 200	Vc 150 - 220
Fz 0.21 - 0.51	Fz 0.21 - 0.58	Fz 0.25 - 0.74
Ap 0.5 - 3.0	Ap 0.5 - 3.0	Ap 0.5 - 3.0
Совместимость с корпусами	MITSUBISHI	

RPMТ 1204 М0 PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190	Vc 150 - 200	Vc 150 - 220
Fz 0.21 - 0.51	Fz 0.21 - 0.58	Fz 0.25 - 0.74
Ap 0.5 - 3.0	Ap 0.5 - 3.0	Ap 0.5 - 3.0
Совместимость с корпусами	MITSUBISHI	

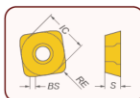
RPMW 1204 М0 UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 150 - 220		Vc 150 - 220
Fz 0.25 - 0.82		Fz 0.25 - 0.82
Ap 0.5 - 3.0		Ap 0.5 - 3.0
Совместимость с корпусами	MITSUBISHI	

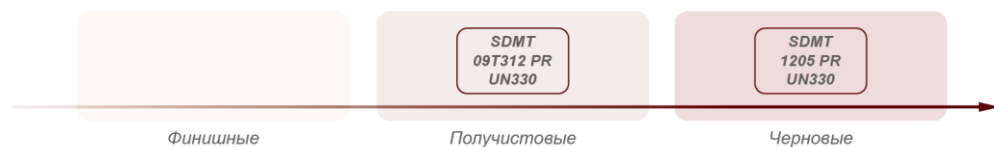


Группа

			IC	RE	S
2100000132	SDMT 09T312 PR	UN330	9.53	1.20	3.97
2100000134	SDMT 1205 PR	UN330	12.70	1.20	5.56



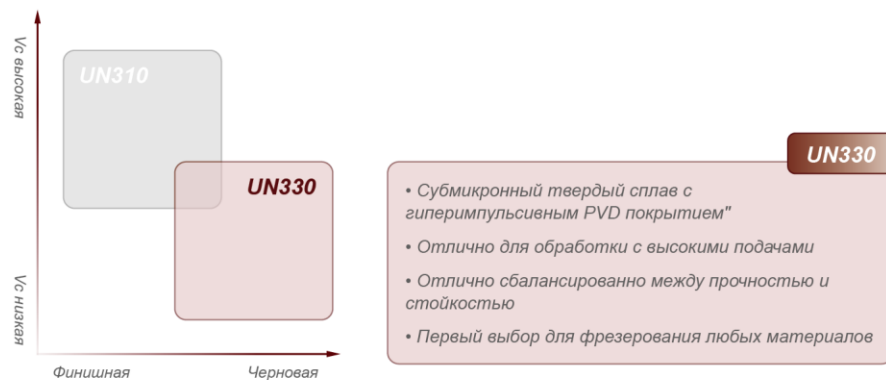
Линейка продукции



Стружколом

- Стружколом с плоской вершиной
- Для агрессивной обработки и твёрдых материалов
- **Рекомендованная подача 0.80 мм/зуб**

Сплавы



Режимы резания

SDMT 09T312 PR UN330



(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 100 - 200	Vc 120 - 180	Vc 100 - 220
Fz 0.50 - 1.20	Fz 0.50 - 1.20	Fz 0.50 - 1.20
Ap 0.5 - 3.0	Ap 0.8 - 2.4	Ap 0.50 - 3.0

Совместимость с корпусами MITSUBISHI, HITACHI

SDMT 1205 PR UN330

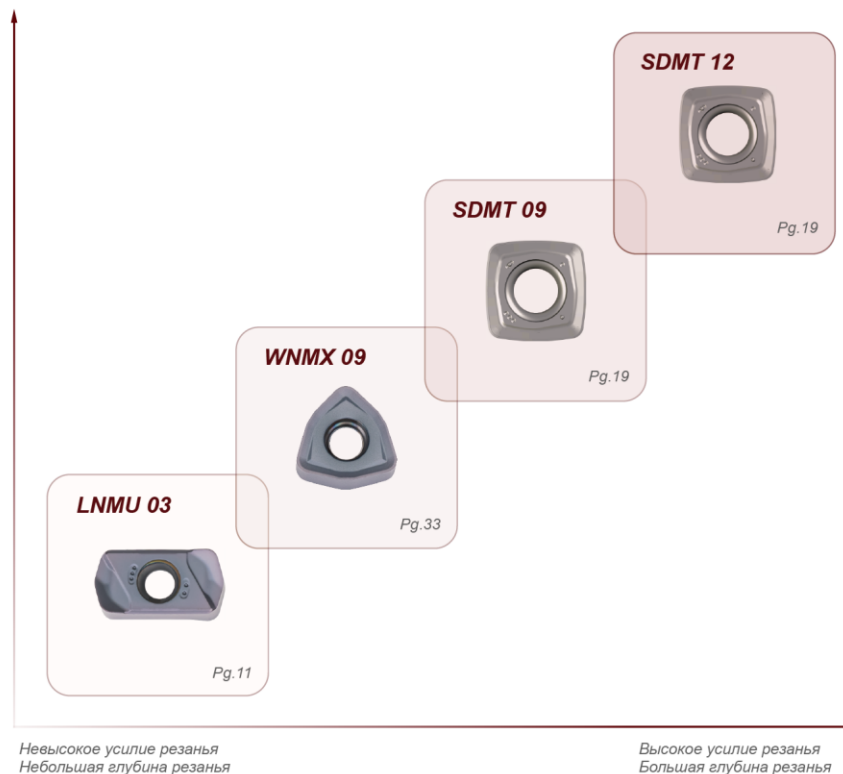
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 200	Vc 120 - 180	Vc 100 - 200
Fz 0.70 - 1.50	Fz 0.70 - 1.50	Fz 0.70 - 1.50
Ap 0.5 - 3.0	Ap 0.8 - 2.4	Ap 0.5 - 3.0

Совместимость с корпусами MITSUBISHI, HITACHI

Линия высоких подач

Сложные условия

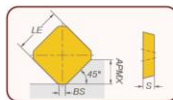
Стабильные условия





Группа

			LE	RE	S	BS
2100000150	SEKN 1203 AFTN	UN330	12.70	1.00	3.18	1.1
2100000154	SEKR 1203 AFTN	UN330	12.70	1.00	3.18	1.1



Линейка продукции



Стружколом

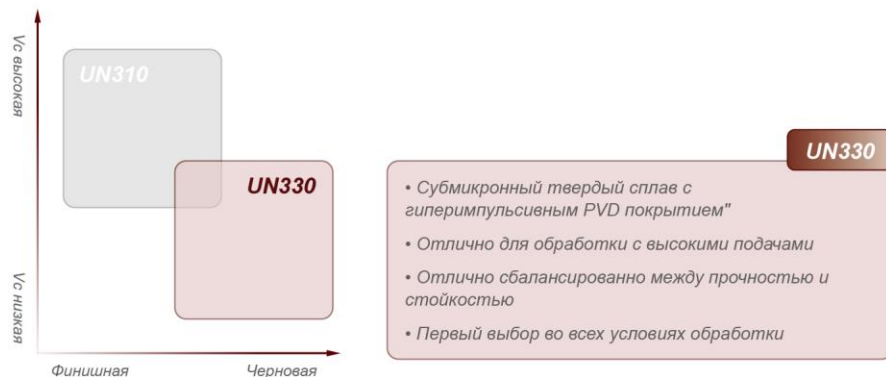
(R)

- Получистовой стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при стабильной обработке
- Рекомендованная подача **0.20** мм/зуб

(N)

- Стружколом для обработки в средних условиях с плоской вершиной
- Для твёрдых материалов и нестабильной обработке
- Рекомендованная подача **0.25** мм/зуб

Сплавы



Режимы резания

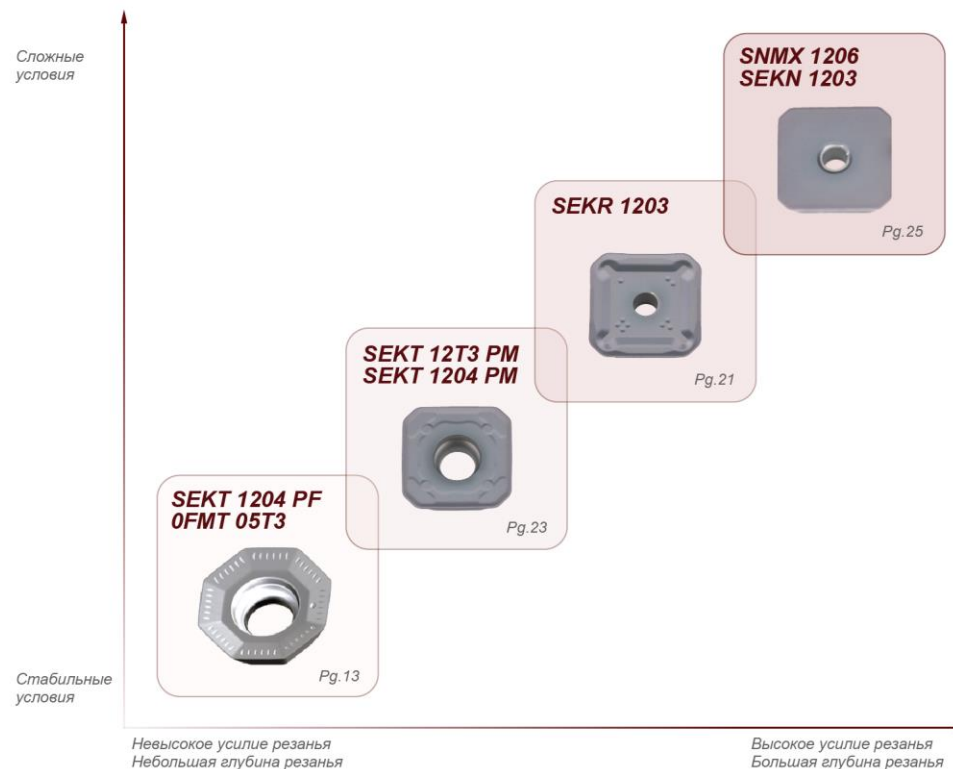
SEKN 1203 AFTN UN330

(P)	(M)	(K)
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190		Vc 150 - 220
Fz 0.15 - 0.32		Fz 0.15 - 0.46
Ap 0.5 - 7.0		Ap 0.5 - 7.0
Совместимость с корпусами	ISO Standard	

SEKR 1203 AFTN UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190	Vc 150 - 200	Vc 150 - 220
Fz 0.15 - 0.32	Fz 0.15 - 0.32	Fz 0.18 - 0.46
Ap 0.5 - 7.0	Ap 0.5 - 7.0	Ap 0.5 - 7.0
Совместимость с корпусами	ISO Standard	

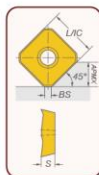
Фрезерование под 45°





Группа

			IC	RE	S	BS
2100000126	SEKT 1204 AFTN PF	UN330	12.70	1.00	4.85	1.00
2100000162	SEKT 1204 AFTN PM	UN330	12.70	1.00	4.85	1.20
2100000196	SEKT 1204 AFTN PM	UN310	12.70	1.00	4.85	1.20
2100000128	SEKT 12T3 AGSN PM	UN330	13.40	0.90	3.97	1.20



Линейка продукции



Стружколом

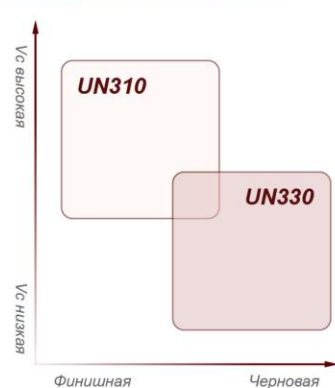
PF

- Острый стружколом
- Для финишной обработки и вязких материалов
- **Рекомендованная подача 0.20 мм/зуб**

PM

- Получистовой стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при стабильной обработке
- **Рекомендованная подача 0.28 мм/зуб**

Сплавы



UN310

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Для средней и высокой скорости фрезерования
- Отличный выбор для фрезерования в стабильных условиях

UN330

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Отлично для обработки с высокими подачами
- Где требуется износостойкость
- Первый выбор для фрезерования любых материалов

Режимы резания

SEKT 1204 AFTN PF UN330

(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 130 - 190 Fz 0.14 - 0.28 Ap 0.5 - 6.0	Vc 150 - 180 Fz 0.16 - 0.28 Ap 0.5 - 6.0	Vc 130 - 220 Fz 0.14 - 0.28 Ap 0.5 - 6.0
Совместимость с корпусами	SECO, ISCAR	

SEKT 1204 AFTN PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190 Fz 0.18 - 0.38 Ap 0.5 - 6.0	Vc 150 - 200 Fz 0.20 - 0.38 Ap 0.5 - 6.0	Vc 150 - 220 Fz 0.16 - 0.46 Ap 0.5 - 6.0
Совместимость с корпусами	SECO, ISCAR	

SEKT 1204 AFTN PM UN310

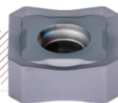
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190 Fz 0.18 - 0.38 Ap 0.2 - 4.0	Vc 150 - 200 Fz 0.20 - 0.38 Ap 0.2 - 4.0	Vc 150 - 220 Fz 0.16 - 0.46 Ap 0.2 - 4.0
Совместимость с корпусами	SECO, ISCAR	

SEKT 12T3 AGSN PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190 Fz 0.15 - 0.32 Ap 0.5 - 6.0	Vc 150 - 200 Fz 0.15 - 0.32 Ap 0.5 - 6.0	Vc 150 - 220 Fz 0.18 - 0.46 Ap 0.5 - 6.0
Совместимость с корпусами	MITSUBISHI, SANDVIK	

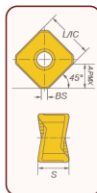
Фрезерование под 45°



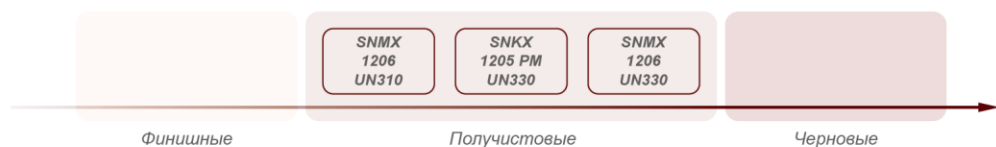


Группа

			IC	RE	S	BS
2100000218	SNKX 1205 PM	UN330	12.70	0.90	3.97	1.80
2100000158	SNMX 1206 ANN	UN330	12.70	1.00	4.85	1.80
2100000228	SNMX 1206 ANN	UN310	12.70	1.00	4.85	1.80



Линейка продукции

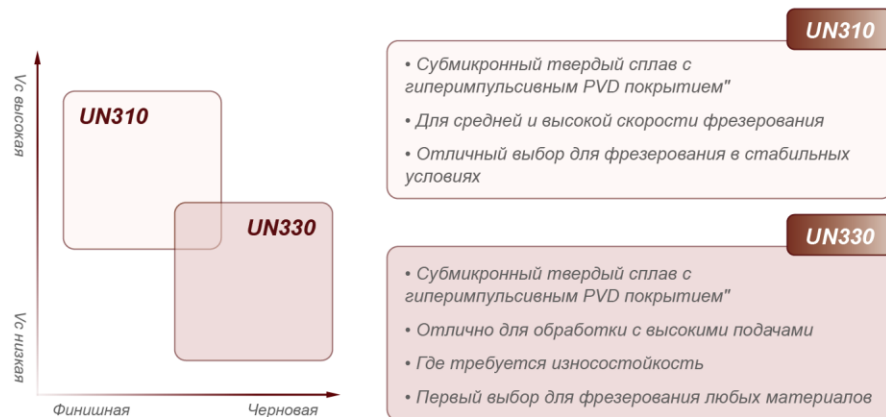


Стружколом

PM

- Получистовой стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при стабильной обработке
- Рекомендуемая подача **0.28 мм/зуб**

Сплавы



Режимы резания

(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 130 - 190 Fz 0.14 - 0.26 Ap 0.5 - 5.0		Vc 150 - 220 Fz 0.17 - 0.34 Ap 0.5 - 5.0
Совместимость с корпусами	SECO, ISCAR	

SNMX 1206ANN UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 220 Fz 0.11 - 0.32 Ap 0.5 - 6.0		Vc 130 - 220 Fz 0.10 - 0.38 Ap 0.5 - 6.0
Совместимость с корпусами	KORLOY	

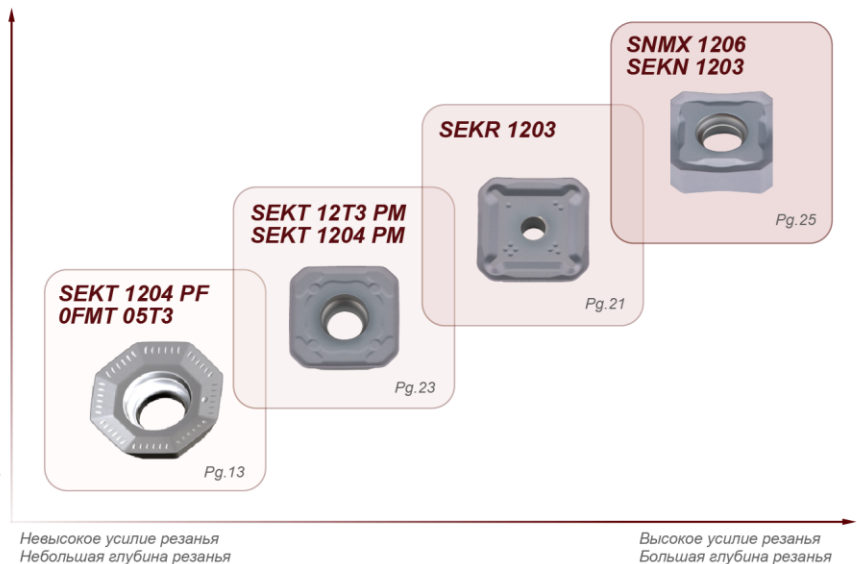
SNMX 1206ANN UN310

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 220 Fz 0.11 - 0.32 Ap 0.3 - 5.0		Vc 130 - 220 Fz 0.10 - 0.38 Ap 0.3 - 5.0
Совместимость с корпусами	KORLOY	

Линия высоких подач

Сложные условия

Стабильные условия

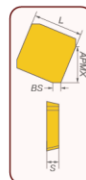


SPKN & SPKR

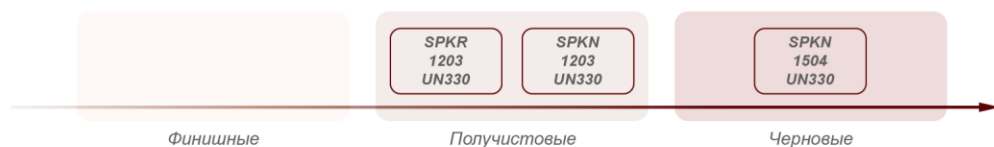


Группа

			L	RE	S	BS
2100000122	SPKN 1203 EDTR	UN330	12.70	0.80	3.18	1.10
2100000124	SPKR 1203 EDTR	UN330	12.70	0.80	3.18	1.10
2100000216	SPKN 1504 EDTR	UN330	15.88	1.00	4.76	1.40



Линейка продукции



Стружколом

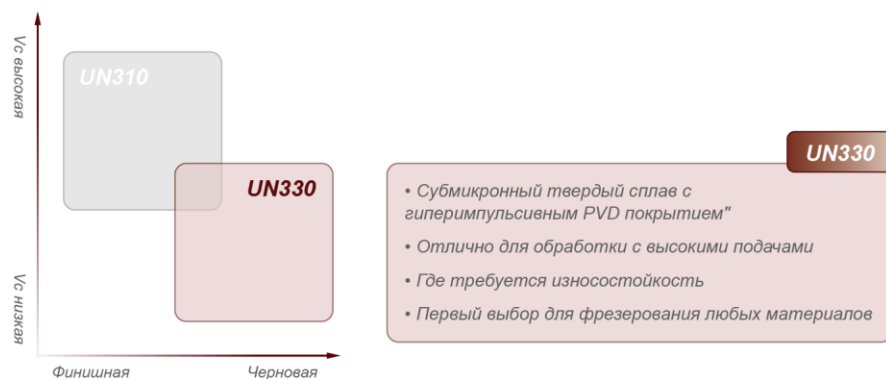
(R)

- Получистовой стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при стабильной обработке
- **Рекомендованная подача 0.20 мм/зуб**

(N)

- Стружколом для обработки в средних условиях с плоской вершиной
- Для твёрдых материалов и нестабильной обработке
- **Рекомендованная подача 0.25 мм/зуб**

Сплавы



Режимы резания

SPKN 1203 EDTR UN330

(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 130 - 190 Fz 0.15 - 0.30 Ap 0.5 - 7.0		Vc 150 - 220 Fz 0.18 - 0.43 Ap 0.5 - 7.0
Совместимость с корпусами	ISO Standard	

SPKR 1203 EDTR UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190 Fz 0.15 - 0.30 Ap 0.5 - 7.0	Vc 150 - 210 Fz 0.15 - 0.30 Ap 0.5 - 7.0	Vc 150 - 220 Fz 0.18 - 0.43 Ap 0.5 - 7.0
Совместимость с корпусами	ISO Standard	

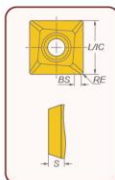
SPKN 1504 EDTR UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 150 - 240 Fz 0.15 - 0.34 Ap 0.3 - 9.0		Vc 150 - 240 Fz 0.18 - 0.43 Ap 0.5 - 9.0
Совместимость с корпусами	ISO Standard	



Группа

			IC	RE	S	BS
2100000220	SPMT 060304 TN	UN330	6.00	0.40	3.25	0.70
2100000222	SPMT 09T308	UN330	9.54	0.80	3.97	1.00
2100000224	SPMT 12T308	UN330	13.29	0.80	3.96	1.00



Линейка продукции

SPMT
060304 TN
UN330SPMT
09T308
UN330SPMT
12T308
UN330

Финишные

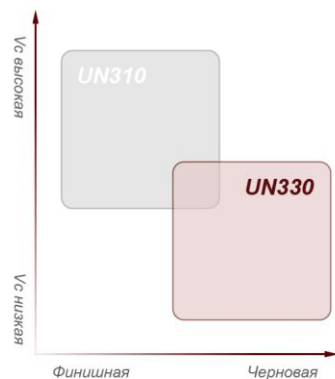
Получистовые

Черновые

Стружколомы

- Для обработки в средних условиях - прочный стружколом
- Оптимально для обработки пазов и твёрдых материалов
- Рекомендуемая подача 0.11 мм/зуб

Сплавы



UN330

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Отлично для обработки с высокими подачами
- Где требуется износостойкость
- Первый выбор для фрезерования любых материалов

Режимы резания

SPMT 060304 TN

(P)
Сталь

Vc	150 - 240
Fz	0.06 - 0.12
Ap	0.3 - 6.0

Совместимость с корпусами

(M)
Нержавеющая сталь

Vc	150 - 240
Fz	0.06 - 0.08
Ap	0.5 - 6.0

LAMINA

(K)
Чугун

Vc	150 - 240
Fz	0.05 - 0.14
Ap	0.3 - 6.0

SPMT 09T308

Сталь

Vc	150 - 210
Fz	0.06 - 0.15
Ap	0.3 - 6.0

Совместимость с корпусами

Нержавеющая сталь

Vc	150 - 240
Fz	0.05 - 0.11
Ap	0.3 - 6.0

WALTER

Чугун

Vc	150 - 240
Fz	0.06 - 0.22
Ap	0.3 - 6.0

SPMT 12T308

Сталь

Vc	150 - 210
Fz	0.07 - 0.18
Ap	0.5 - 12.0

Совместимость с корпусами

Нержавеющая сталь

Vc	160 - 210
Fz	0.09 - 0.12
Ap	0.5 - 12.0

SANDVIK

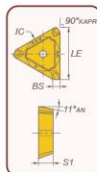
Чугун

Vc	150 - 240
Fz	0.10 - 0.28
Ap	0.5 - 12.0



Группа

			IC	LE	RE	S	BS
2100000110	TPKN 1603 PDR PM	UN330	9.52	13.90	0.50	3.18	0.90
2100000112	TPKR 1603 PPR PM	UN330	9.52	13.90	0.50	3.18	0.90
2100000146	TPKN 2204 PDR PM	UN330	12.70	19.12	0.80	4.76	1.20
2100000148	TPKR 2204 PDR PM	UN330	12.70	19.12	0.80	4.76	1.20



Линейка продукции



Стружколом

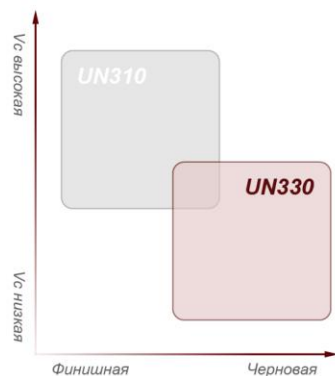
(R)

- Получистовый стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при стабильной обработке
- **Рекомендованная подача 0.20 мм/зуб**

(N)

- Стружколом для обработки в средних условиях с плоской вершиной
- Для **твёрдых материалов** и **нестабильной** обработке
- **Рекомендованная подача 0.25 мм/зуб**

Сплавы



UN330

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Отлично для обработки с высокими подачами
- Где требуется износостойкость
- Первый выбор для фрезерования любых материалов

Режимы резания

TPKN 1603 PDR PM UN330

(P)	(M)	(K)
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 170		Vc 150 - 220
Fz 0.16 - 0.25		Fz 0.15 - 0.27
Ap 0.5 - 12.0		Ap 0.5 - 12.0
Совместимость с корпусами	ISO Standard	

TPKR 1603 PPR PM UN330

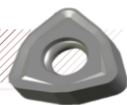
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190	Vc 140 - 200	Vc 150 - 220
Fz 0.12 - 0.19	Fz 0.13 - 0.19	Fz 0.14 - 0.27
Ap 0.5 - 12.0	Ap 0.5 - 12.0	Ap 0.5 - 12.0
Совместимость с корпусами	ISO Standard	

TPKN 2204 PDR PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190		Vc 150 - 220
Fz 0.18 - 0.30		Fz 0.18 - 0.32
Ap 0.5 - 18.0		Ap 0.5 - 18.0
Совместимость с корпусами	ISO Standard	

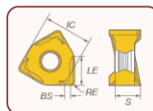
TPKR 2204 PDR PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 130 - 190	Vc 140 - 200	Vc 150 - 220
Fz 0.16 - 0.25	Fz 0.16 - 0.25	Fz 0.16 - 0.27
Ap 0.5 - 18.0	Ap 0.5 - 18.0	Ap 0.5 - 18.0
Совместимость с корпусами	ISO Standard	



Группа

			IC	LE	RE	BS
2100000178	WNMX 09T316 ZNN	UN330	9.525	3.60	1.60	1.70



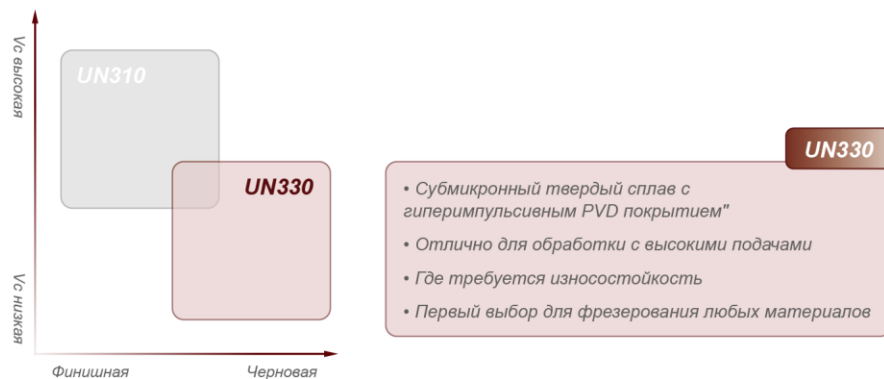
Линейка продукции



Стружколом

- Стружколом для обработки в средних условиях
- Для получистовой обработки при высоких подачах
- **Рекомендованная подача 1.10 мм/зуб**

Сплавы



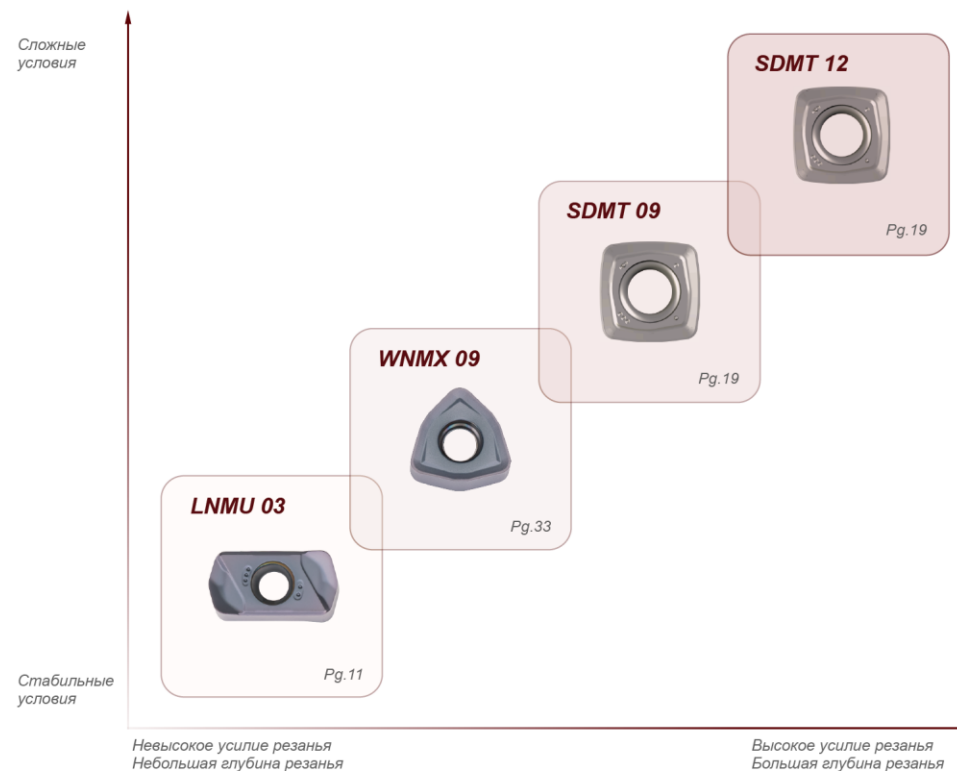
Режимы резания

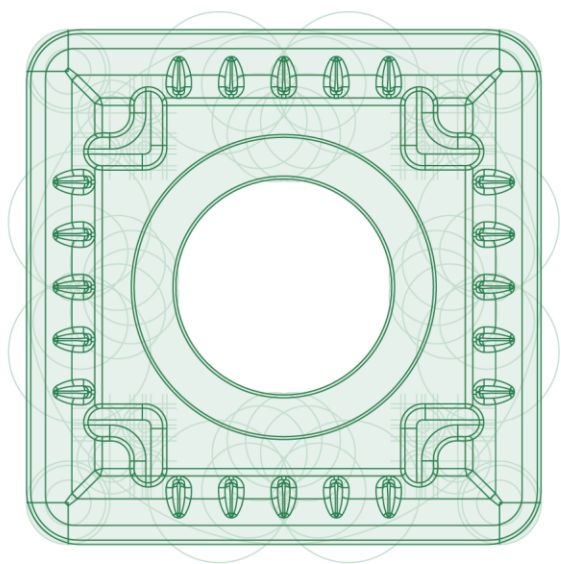
WNMX 09T316 ZNN UN330

(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 100 - 200	Vc 120 - 180	Vc 100 - 220
Fz 0.40 - 1.50	Fz 0.40 - 1.20	Fz 0.40 - 1.50
Ap 0.5 - 1.3	Ap 0.5 - 1.0	Ap 0.5 - 1.3

Совместимость с корпусами KORLOY

Линия высоких подач





SPMG

Стр.039

WCMX

Стр.043

Выбор пластин

	P	M	K	N	S	H
	UN330	UN330	UN330	UN330	UN330	UN330
Сверление	Лёгкая обработка Подача 0.04-0.10					
	Средняя обработка Подача 0.08-0.12					
	Тяжёлая обработка Подача 0.10-0.18					

Стружколом

PM

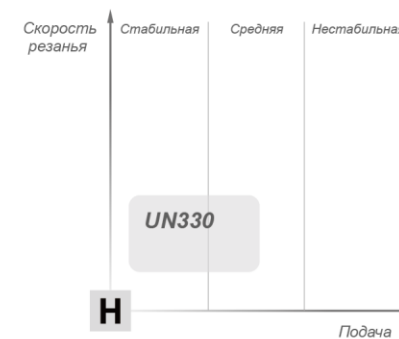
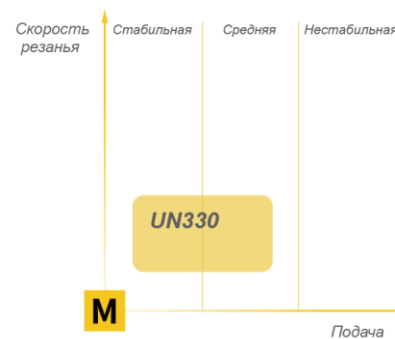
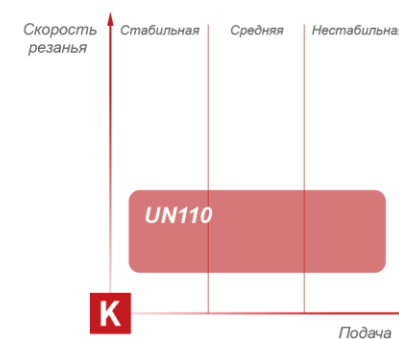
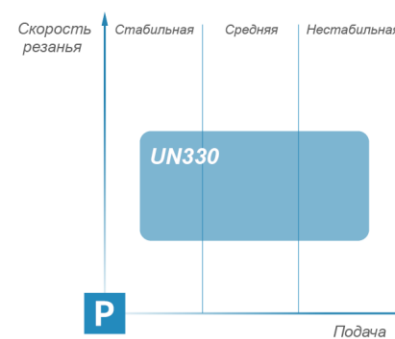
- Получистовой стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при всех условиях
- **Рекомендованная подача 0.05-0.13 мм/зуб**

PR

- Для обработки в средних и тяжёлых условиях
- Первый выбор для агрессивного и тяжёлого сверления
- **Рекомендованная подача 0.09-0.18 мм/зуб**

Сплав

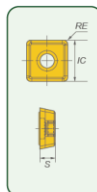
Сплав	ISO		Применение и особенности
UN330 Субмикронный сплав PVD покрытие	P15	- P30	Для всех видов сверления
	M20	- M40	Применяется для всех видов материалов
	S20	- S35	Идеально подходит для всех режимов резанья
	H10	- H20	Может использоваться с СОЖ и без



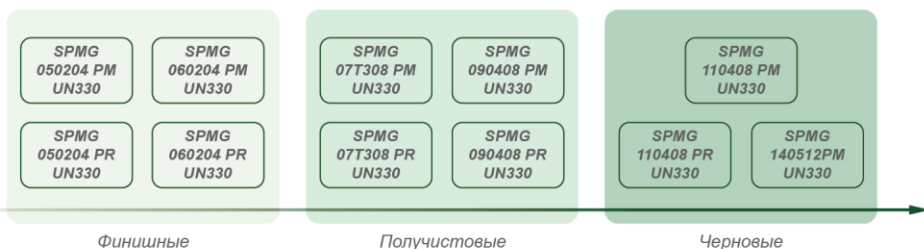


Группа

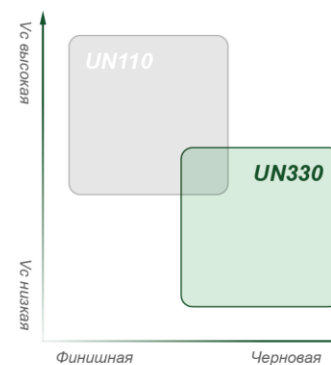
			IC	RE	S
3100000024	SPMG 050204 PM	UN330	5.00	0.40	2.37
3100000012	SPMG 050204 PR	UN330	5.00	0.40	2.37
3100000026	SPMG 060204 PM	UN330	6.00	0.40	2.38
3100000014	SPMG 060204 PR	UN330	6.00	0.40	2.38
3100000028	SPMG 07T308 PM	UN330	7.94	0.80	3.97
3100000016	SPMG 07T308 PR	UN330	7.94	0.80	3.97
3100000030	SPMG 090408 PM	UN330	9.78	0.80	4.30
3100000018	SPMG 090408 PR	UN330	9.78	0.80	4.30
3100000032	SPMG 110408 PM	UN330	11.50	0.80	4.76
3100000020	SPMG 110408 PR	UN330	11.50	0.80	4.76
3100000022	SPMG 140512 PM	UN330	14.30	1.20	5.20



Линейка продукции



Сплавы



UN330

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Обычный выбор для сверления
- Обеспечивает высокую стойкость и прочность внутренних и внешних пластин
- Первый выбор для сверления в любых условиях

Стружколомы

PM

- Полуцистовой стружколом для широкой области применения
- Первый выбор при всех условиях
- Рекомендуемая подача 0.05-0.13 мм/зуб

PR

- Для обработки в средних и тяжёлых условиях
- Первый выбор для агрессивного и тяжёлого сверления
- Рекомендуемая подача 0.09-0.18 мм/зуб

SPMG 050204 PM UN330

(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 100 - 170 Fz 0.04 - 0.09 Ap	Vc 170 - 230 Fz 0.04 - 0.09 Ap	Vc 150 - 210 Fz 0.07 - 0.10 Ap

Совместимость с корпусами TaeguTec

SPMG 050204 PR UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170 Fz 0.08 - 0.12 Ap	Vc 170 - 230 Fz 0.08 - 0.12 Ap	Vc 150 - 210 Fz 0.07 - 0.14 Ap

Совместимость с корпусами TaeguTec

SPMG 060204 PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170 Fz 0.04 - 0.09 Ap	Vc 170 - 230 Fz 0.04 - 0.09 Ap	Vc 150 - 210 Fz 0.07 - 0.10 Ap

Совместимость с корпусами TaeguTec

SPMG 060204 PR UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170 Fz 0.10 - 0.16 Ap	Vc 170 - 230 Fz 0.10 - 0.16 Ap	Vc 150 - 210 Fz 0.10 - 0.16 Ap

Совместимость с корпусами TaeguTec

SPMG 07T308 PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170 Fz 0.05 - 0.10 Ap	Vc 170 - 230 Fz 0.05 - 0.10 Ap	Vc 150 - 210 Fz 0.10 - 0.11 Ap

Совместимость с корпусами TaeguTec

SPMG 07T308 PR UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170 Fz 0.16 - 0.22 Ap	Vc 170 - 230 Fz 0.17 - 0.22 Ap	Vc 150 - 210 Fz 0.16 - 0.22 Ap

Совместимость с корпусами TaeguTec

SPMG 090408 PM UN330

(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 100 - 170 Fz 0.06 - 0.11 Ap	Vc 170 - 230 Fz 0.06 - 0.11 Ap	Vc 150 - 210 Fz 0.10 - 0.12 Ap

Совместимость с корпусами TaeguTec

SPMG 090408 PR UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170 Fz 0.15 - 0.22 Ap	Vc 170 - 230 Fz 0.16 - 0.22 Ap	Vc 150 - 210 Fz 0.15 - 0.22 Ap

Совместимость с корпусами TaeguTec

SPMG 110408 PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170 Fz 0.07 - 0.14 Ap	Vc 170 - 230 Fz 0.06 - 0.11 Ap	Vc 150 - 210 Fz 0.10 - 0.15 Ap

Совместимость с корпусами TaeguTec

SPMG 110408 PR UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170 Fz 0.20 - 0.26 Ap	Vc 170 - 230 Fz 0.21 - 0.26 Ap	Vc 150 - 210 Fz 0.18 - 0.26 Ap

Совместимость с корпусами TaeguTec

SPMG 140512 PM UN330

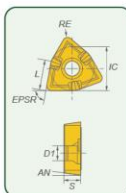
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170 Fz 0.12 - 0.18 Ap	Vc 170 - 230 Fz 0.13 - 0.18 Ap	Vc 150 - 210 Fz 0.12 - 0.18 Ap

Совместимость с корпусами TaeguTec

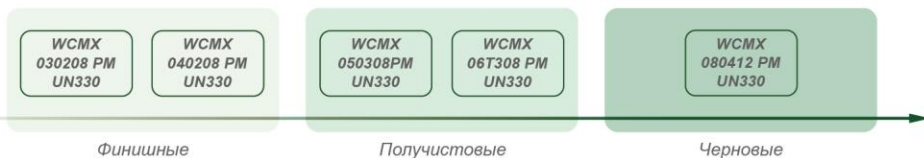


Группа

			IC	L	RE	S
3100000002	WCMX 030208 PM	UN330	5.56	3.50	0.80	2.38
3100000004	WCMX 040208 PM	UN330	6.35	4.30	0.80	2.38
3100000006	WCMX 050308 PM	UN330	7.94	5.40	0.80	3.18
3100000008	WCMX 06T308 PM	UN330	9.52	6.50	0.80	3.97
3100000010	WCMX 080412 PM	UN330	12.70	8.70	1.20	4.76



Линейка продукции

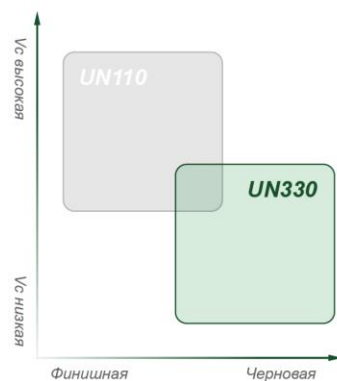


Стружколом

PM

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

Сплавы



UN330

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Обычный выбор для сверления
- Обеспечивает высокую стойкость и прочность внутренних и внешних пластин
- Первый выбор для сверления в любых условиях

Режимы резания

WCMX 030208 PM UN330

(P)	(M)	(K)
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170	Vc 170 - 230	Vc 150 - 210
Fz 0.04 - 0.09	Fz 0.04 - 0.09	Fz 0.07 - 0.10
Ap	Ap	Ap

Совместимость с корпусами

ISCAR, COMET

WCMX 040208 PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170	Vc 170 - 230	Vc 150 - 210
Fz 0.04 - 0.09	Fz 0.04 - 0.09	Fz 0.07 - 0.10
Ap	Ap	Ap

Совместимость с корпусами

ISCAR, COMET

WCMX 050308 PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170	Vc 170 - 230	Vc 150 - 210
Fz 0.05 - 0.10	Fz 0.05 - 0.10	Fz 0.10 - 0.11
Ap	Ap	Ap

Совместимость с корпусами

ISCAR, COMET

WCMX 06T308 PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170	Vc 170 - 230	Vc 150 - 210
Fz 0.06 - 0.11	Fz 0.06 - 0.11	Fz 0.10 - 0.12
Ap	Ap	Ap

Совместимость с корпусами

ISCAR, COMET

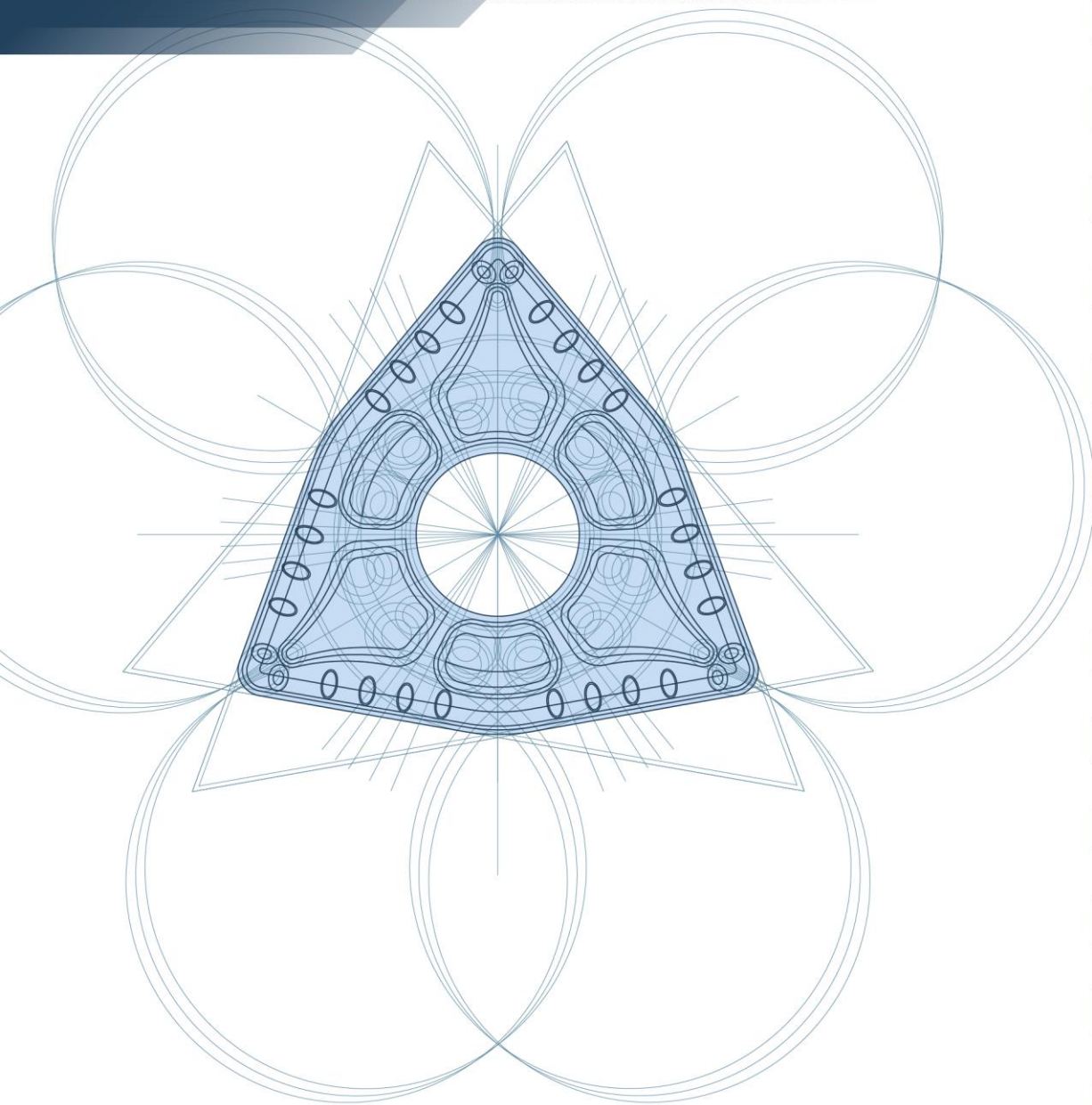
WCMX 080412 PM UN330

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 100 - 170	Vc 170 - 230	Vc 150 - 210
Fz 0.07 - 0.14	Fz 0.06 - 0.11	Fz 0.10 - 0.15
Ap	Ap	Ap

Совместимость с корпусами

ISCAR, COMET

TURNING



CCMT

Стр.055

CNMA

Стр.057

CNMG

Стр.059

DCMT

Стр.065

DNMG

Стр.067

TCMT

Стр.069

TNMA

Стр.071

TNMG

Стр.073

TNUX

Стр.079

VBMT

Стр.081

VNMG

Стр.083

WNMA

Стр.085

WNMG

Стр.087

Выбор стружколомов и сплавов

Отрицательный



Отрицательный

P

Сталь

	Финишная	Получистовая	Черновая
Стружколом	PF	PM (STD)	PR
Сплав	UN6010	UN6025 UN110	

M

Нержавеющая
сталь

	Финишная	Получистовая	Черновая
Стружколом	MF (TNUX)	MM	
Сплав	UN210	UN6025	

K

Чугун

	Финишная	Получистовая	Черновая
Стружколом		(STD) PR (A)	
Сплав	UN7010	UN6025 UN110	

Положительный



Положительный

P

Сталь

	Финишная	Получистовая	Черновая
Стружколом	PF	PM	
Сплав	UN110	UN6025	

M

Нержавеющая
сталь

	Финишная	Получистовая	Черновая
Стружколом	PF	PM	
Сплав	UN110	UN6025	

K

Чугун

	Финишная	Получистовая	Черновая
Стружколом	PF	PM	
Сплав	UN110	UN6025	

Сплавы PVD – объяснение

3 цифры – PVD



Материал:

- 1 - Универсальный материал (Точение)
- 2 - Нержавейка
- 3 - Универсальный материал (Фрезерование)
- 5 - Авиационные материалы
- 6 - Легированная сталь
- 7 - Чугун

Аппликация:

- 05 - Супер финишная
- 10 - Финишная
- 15 - Полу финишная
- 25 - Полу черновая
- 30 - Полу черновая и тяжёлая
- 35 - Черновая

Сплавы CVD – объяснение

4 цифры – CVD



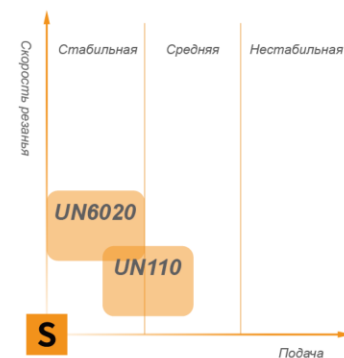
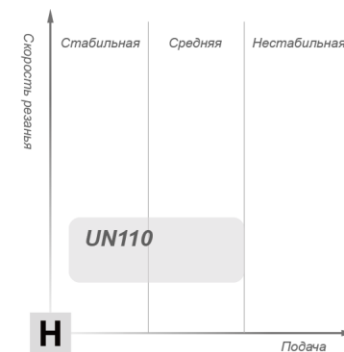
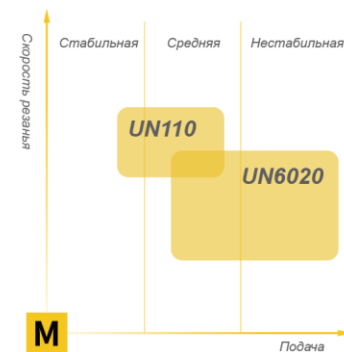
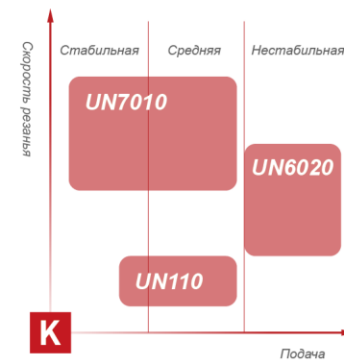
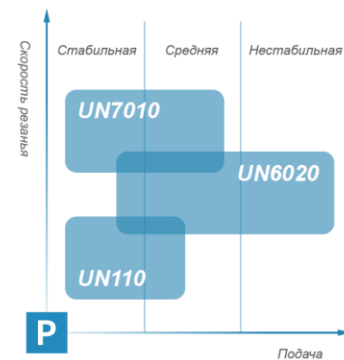
Материал:

- 2 - Нержавейка
- 5 - Авиационные материалы
- 6 - Легированная сталь
- 7 - Чугун

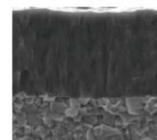
Версия

Аппликация:

- 05 - Супер финишная
- 10 - Финишная
- 15 - Полу финишная
- 25 - Полу черновая
- 35 - Черновая



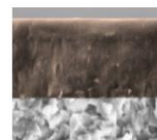
Сплав	ISO			Свойства и аппликации
UN110 Субмикронное PVD покрытие	P05	-	P15	Очень твёрдое PVD покрытие с отличной износостойкостью
	M15	-	M25	Для обработки со скоростью до 180 м/мин
	K10	-	K20	Разработан для расточки и точения авиационных материалов
	S20	-	S35	В большинстве аппликациях обязательное использования
UN210 Субмикронное PVD покрытие	M10	-	M25	Уникальное PVD покрытие, используется запатентованная технология напыления
				Специально разработано для токарных пластин отрицательным углом
UN6010 P10 сплав с очень тонким CVD	P15	-	P30	Современное CVD покрытие с очень тонким Alpha Alumina с очень высокой износостойкостью при токарной обработки
	K10	-	K20	Для обработки легированных сталей
				Экстремально износостойкий сплав для стабильной покрытием токарной обработки со скоростью до 450 м/мин
				В большинстве аппликациях обязательное использования СОЖ
UN6025 Обогащённое кобальтом CVD покрытие	P15	-	P30	Обогащённый кобальтом субстрат и современное CVD покрытие с Alpha Alumina для точения большинства
	M20	-	M40	Разработано для обработки легированных сталей, чугуна, нержавеющей стали и некоторых авиационных материалов
	K15	-	K25	Экстремально разносторонний сплав для всех условий обработки со скоростью до 300 м/мин
				В большинстве аппликациях обязательное использования СОЖ
UN7010 K10 сплав очень тонкое CVD покрытие	P15	-	P30	Современное CVD покрытие с очень тонким Alpha Alumina с очень высокой износостойкостью при токарной обработки
	K10	-	K20	Разработано для обработки чугуна
				Современное CVD покрытие с очень тонким Alpha Alumina с очень высокой износостойкостью при токарной обработке
				В большинстве аппликациях обязательное использования СОЖ



UN110

Субмикронный сплав и PVD-покрытие большой толщины

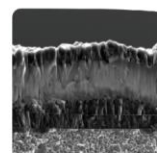
- Уникальный химический состав покрытия с передовой технологией нанесения
- Толщина PVD покрытия при серийном производстве минимум 7 мкм



UN210

Гиперпульсированное PVD покрытие и субмикронный субстрат

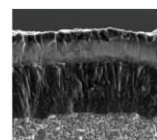
- Уникальный химический состав покрытия с передовой технологией нанесения
- Специализировано разработано для обработки нержавеющей стали



UN6010

P10 субстрат и современное CVD покрытие

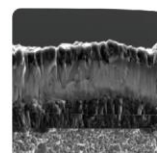
- Экстремально износостойкий токарный сплав
- С CVD покрытием основанным на очень тонком Alpha Alumina
- Отличная износостойкость и параметры твёрдости при нагреве



UN6025

Обогащённый кобальтом субстрат и современное CVD покрытие

- Экстремально разносторонний токарный сплав
- С (MT) TiCN слоем и Alpha Alumina
- Отличная комбинация между твёрдостью и износостойкостью



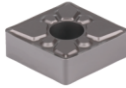
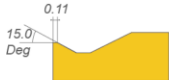
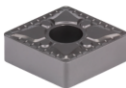
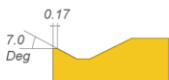
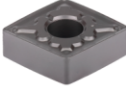
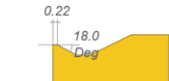
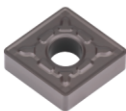
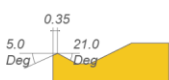
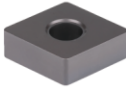
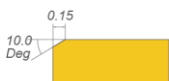
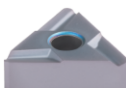
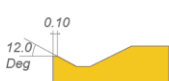
UN7010

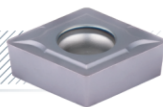
K10 субстрат и современное CVD покрытие

- Экстремально износостойкий токарный сплав
- С CVD покрытием основанным с очень тонким Alpha Alumina
- Отличная износостойкость и параметры твёрдости при нагреве

Стружколомы

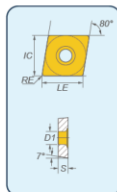
PF	- Острая геометрия - Для финишной обработки и обработки вязких материалов	Fz минимум - 0.12 мм/об	P M K
PM	- Для получистовой обработки - Широкая область применения	Fz минимум - 0.18 мм/об	P M K
(STD)	- Усиленный стружколом - Для получерновой обработки	Fz минимум - 0.24 мм/об	P K
PR	- Усиленный стружколом - Обработка в тяжелых условиях	Fz минимум - 0.35 мм/об	P K
MF	- Острая геометрия - Финишная обработка нержавеющих сталей	Fz минимум - 0.12 мм/об	M S
MM	- Для получистовой обработки - Для обработки нержавеющих сталей	Fz минимум - 0.18 мм/об	M S
CNM(A)	- Без стружколома - Для обработки чугунов	Fz минимум - 0.15 мм/об	K
TNU(X)	- Очень острая геометрия как KNUX - Для обработки низколегированных и нержавеющих сталей	Fz минимум - 0.10 мм/об	P M

Название стружколома и геометрия			Приложения и функции
PF			- Острая режущая кромка - Для чистовой обработки - Для обработки вязких материалов и нержавеющей стали - Хорошее стружкодробление на подачах от Fz: 0.12 мм/об
PM			- Стружколом для получистовой обработки общего назначения - Первый выбор при непрерывном и небольшом прерывистом резании - Острая геометрия обеспечивает «мягкое» резание - Хорошее стружкодробление на подачах от Fz: 0.18 мм/об
(STD)			- Первый выбор для нестабильной обработки со средним давлением резки - Усиленный стружколом позволяет выдерживать сильное сопротивление - Высокая прочность режущей кромки - Хорошее стружкодробление на подачах от Fz: 0.25 мм/об
PR			- Стружколом для черновой обработки - Первый выбор при работе в тяжелых условиях с большим сечением стружки - Прочная геометрия, усиленная предохранительной фаской - Хорошее стружкодробление на подачах от Fz: 0.35 мм/об
(A)			- Пластины без стружколома - Для обработки чугуна - Хорошее стружкодробление на подачах от Fz: 0.15 мм/об - Используй сплав UN7010 для лучших результатов
(X)			- Острая режущая кромка - Для финишной обработки как пластины KNUX - Для обработки вязких материалов, нержавеющей стали и авиационных материалов - Хорошее стружкодробление на подачах от Fz: 0.10 мм/об
MF			- Острый стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющих сталей - Для финишной обработки - Также для обработки вязких материалов - Хорошее стружкодробление на подачах от Fz: 0.10 мм/об
MM			- Получистовой стружколом, геометрия специально разработана для обработки нержавеющих сталей - Первый выбор для обработки нержавеющей стали - Также для обработки вязких материалов и некоторых авиационных материалов - Хорошее стружкодробление на подачах от Fz: 0.14 мм/об



Группа

			IC	LE	RE	S
5100000106	CCMT 060204 PF	UN110	6.35	6.35	0.40	2.38
5100000110	CCMT 09T304 PM	UN110	9.53	9.53	0.40	3.97
5100000112	CCMT 09T304 PM	UN6025	9.53	9.53	0.40	3.97
5100000114	CCMT 09T308 PM	UN110	9.53	9.53	0.80	3.97
5100000116	CCMT 09T308 PM	UN6025	9.53	9.53	0.80	3.97
5100000118	CCMT 120408 PM	UN110	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000120	CCMT 120408 PM	UN6025	12.70	12.70	0.80	4.76



Линейка продукции

CCMT
060204 PF
UN 110CCMT
09T304 PM
UN 110CCMT
09T304 PM
UN 6025CCMT
09T308 PM
UN 110CCMT
09T308 PM
UN 6025CCMT
120408 PM
UN 110CCMT
120408 PM
UN 6025

Финишные

Получистовые

Черновые

Стружколом

PF

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

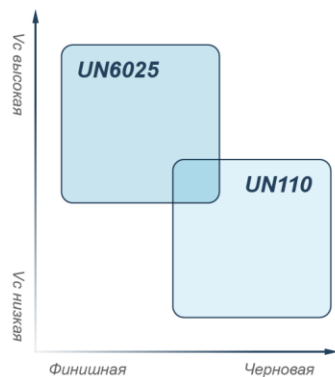
P M K

PM

- Стружколом для получистовой обработки общего назначения
- Первый выбор для стабильных условий
- Хорошее стружкодробление на подачах от F_n : 0.18 мм/об

P M K

Сплавы



UN6025

- Обогащенный Кобальтом и альфа-оксид алюминия CVD
- Для внутренней и внешней обработки общего назначения
- Отлично сбалансированно между прочностью и стойкостью

UN110

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Для низкой и средней скорости обработки
- Отличный выбор для нестабильных и агрессивных условиях

Условия резания

CCMT 060204 PF UN110

(P)
Сталь

Vc	80 - 180
Fz	0.12 - 0.18
Ap	0.3 - 1.0

Совместимость с державками

(M)

Нержавеющая сталь

Vc	100 - 170
Fz	0.12 - 0.18
Ap	0.3 - 1.0

ISO Standard

(K)

Чугун

Vc	100 - 180
Fz	0.12 - 0.18
Ap	0.3 - 2.0

CCMT 09T304 PM UN110

Сталь

Vc	80 - 180
Fz	0.14 - 0.22
Ap	0.3 - 2.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc	100 - 170
Fz	0.14 - 0.22
Ap	0.3 - 2.0

ISO Standard

Чугун

Vc	100 - 180
Fz	0.14 - 0.22
Ap	0.3 - 3.0

CCMT 09T304 PM UN6025

Сталь

Vc	120 - 210
Fz	0.14 - 0.22
Ap	0.3 - 2.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc	120 - 170
Fz	0.14 - 0.22
Ap	0.3 - 2.0

ISO Standard

Чугун

Vc	120 - 230
Fz	0.14 - 0.22
Ap	0.3 - 3.0

CCMT 09T308 PM UN110

Сталь

Vc	80 - 180
Fz	0.14 - 0.22
Ap	0.5 - 3.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc	120 - 170
Fz	0.14 - 0.22
Ap	0.5 - 4.0

ISO Standard

Чугун

Vc	100 - 180
Fz	0.14 - 0.22
Ap	0.5 - 4.0



CCMT 09T308 PM UN6025

Сталь

Vc	120 - 210
Fz	0.14 - 0.22
Ap	0.5 - 3.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc	120 - 170
Fz	0.14 - 0.22
Ap	0.5 - 4.0

ISO Standard

Чугун

Vc	120 - 230
Fz	0.14 - 0.22
Ap	0.5 - 4.0

CCMT 120408 PM UN110

Сталь

Vc	80 - 180
Fz	0.18 - 0.30
Ap	0.5 - 4.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc	120 - 170
Fz	0.18 - 0.30
Ap	0.5 - 5.0

ISO Standard

Чугун

Vc	100 - 180
Fz	0.18 - 0.30
Ap	0.5 - 5.0

CCMT 120408 PM UN6025

(P)
Сталь

Vc	120 - 210
Fz	0.18 - 0.30
Ap	0.5 - 4.0

Совместимость с державками

(M)

Нержавеющая сталь

Vc	120 - 270
Fz	0.18 - 0.30
Ap	0.5 - 5.0

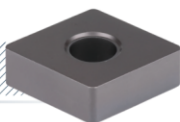
ISO Standard

(K)

Чугун

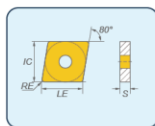
Vc	120 - 230
Fz	0.18 - 0.30
Ap	0.5 - 5.0



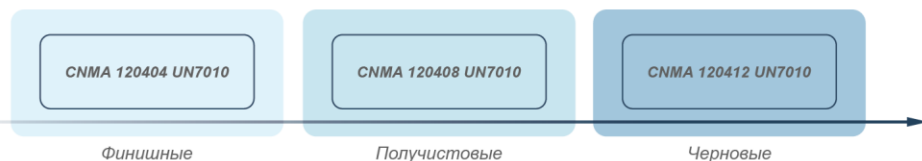


Группа

			IC	LE	RE	S
5100000238	CNMA 120404	UN7010	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000090	CNMA 120408	UN7010	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000092	CNMA 120412	UN7010	12.70	12.70	1.20	4.76



Линейка продукции



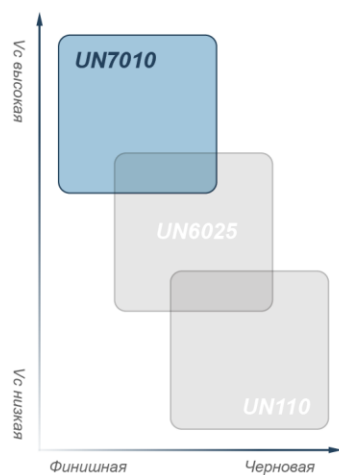
Стружколомы

А

- Без стружколома
- Для обработки всех видов чугуна
- **Рекомендованная подача Fp: 0.15 мм/об**

K

Сплавы



UN7010

- Тяжёлый K10 субстрат с CVD покрытием, основанное на сверхплотном составе альфа-оксид алюминия
- Для высокоскоростной обработки чугуна
- Сфокусировано на пониженный абразивный износ и высокоскоростной обработки
- Первый выбор для обработки чугуна

Условия резания

CNMA 120404 UN7010

(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Совместимость с державками	ISO Standard	Vc 140 - 300 Fz 0.15 - 0.60 Ap 0.2 - 4.0

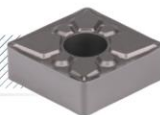
CNMA 120408 UN7010

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Совместимость с державками	ISO Standard	Vc 140 - 300 Fz 0.15 - 0.60 Ap 0.3 - 6.0

1st Choice

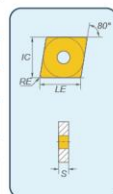
CNMA 120412 UN7010

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Совместимость с державками	ISO Standard	Vc 140 - 300 Fz 0.15 - 0.60 Ap 0.4 - 8.0



Группа

			IC	LE	RE	S
5100000004	CNMG 120404 PF	UN6025	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000162	CNMG 120404 PM	UN6025	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000234	CNMG 120404 PF	UN110	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000006	CNMG 120404 MF	UN210	12.70	12.70	0.40	4.76
5100000008	CNMG 120408 PF	UN6025	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000014	CNMG 120408 MF	UN210	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000012	CNMG 120408 PM	UN6025	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000010	CNMG 120408 PM	UN6010	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000236	CNMG 120408 PM	UN110	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000020	CNMG 120408 MM	UN210	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000160	CNMG 120408	UN6025	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000158	CNMG 120408	UN6010	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000018	CNMG 120408 PR	UN6025	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000016	CNMG 120408 PR	UN6010	12.70	12.70	0.80	4.76
5100000024	CNMG 120412 PM	UN6025	12.70	12.70	1.20	4.76
5100000022	CNMG 120412 PM	UN6010	12.70	12.70	1.20	4.76
5100000194	CNMG 120412	UN6025	12.70	12.70	1.20	4.76
5100000096	CNMG 120412	UN6010	12.70	12.70	1.20	4.76
5100000030	CNMG 120412 PR	UN6025	12.70	12.70	1.20	4.76
5100000028	CNMG 120412 PR	UN6010	12.70	12.70	1.20	4.76



Линейка продукции

Радиус 0.4

CNMG 120404 PF
UN 6025

CNMG 120404 PF
UN 110

CNMG 120404 MF
UN 210

Финишные

Получистовые

Черновые

Радиус 0.8

CNMG 120408 PF
UN 6025

CNMG 120408 MF
UN 210

Финишные

Получистовые

Черновые

Радиус 1.2

CNMG 120412 PM
UN 6025

CNMG 120412 PM
UN 6010

CNMG 120412(STD)
UN 6025

CNMG 120412(STD)
UN 6010

Финишные

Получистовые

Черновые

Стружколом

PF

- Острая геометрия
- Для финишной обработки и обработки вязких материалов

P M K

PM

- Для получистовой обработки
- Широкая область применения

P M K

(STD)

- Усиленный стружколом
- Для получерновой обработки

P K

PR

- Усиленный стружколом
- Обработка в тяжелых условиях

P K

MF

- Острая геометрия
- Финишная обработка нержавеющей стали

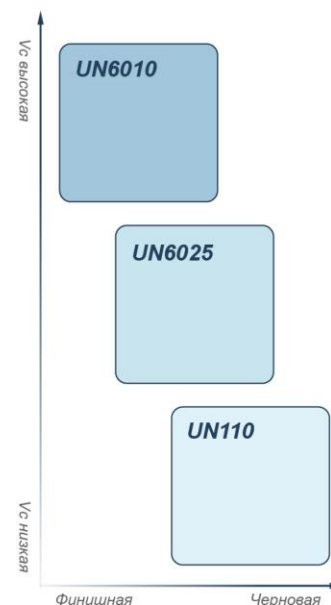
M S

MM

- Для получистовой обработки
- Для обработки нержавеющей стали

M S

Сплавы



UN6010

- Тяжёлый P10 субстрат с CVD покрытием, основанное на сверхплотном составе альфа-оксид алюминия
- Для высокоскоростной обработки чугуна
- Сфокусировано на пониженный абразивный износ и высокоскоростной обработки
- Первый выбор для обработки чугуна

UN6025

- Обогащённый Кобальтом и альфа-оксид алюминия CVD
- Для внутренней и внешней обработки общего назначения
- Отлично сбалансированно между прочностью и стойкостью
- Первый выбор для всех видов обработки

UN110

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Для низкой и средней скорости обработки и для расточки
- Отличный выбор для низкой скорости в нестабильных условиях

Условия резания

Радиус 0.4

CNMG 120404 PF UN6025



(P)

Сталь

Vc 120 - 280
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 1.0

Совместимость с державками

(M)

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 1.0

ISO Standard

(K)

Чугун

Vc 120 - 270
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 1.0

CNMG 120408 PM UN6025



(P)

Сталь

Vc 120 - 280
Fz 0.18 - 0.30
Ap 0.4 - 5.0

Совместимость с державками

(M)

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.18 - 0.30
Ap 0.4 - 5.0

ISO Standard

(K)
Чугун

Vc 120 - 270
Fz 0.18 - 0.30
Ap 0.4 - 5.0

CNMG 120404 PM UN6025

Сталь

Vc 120 - 280
Fz 0.14 - 0.30
Ap 0.2 - 4.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.14 - 0.30
Ap 0.3 - 3.0

ISO Standard

Чугун

Vc 120 - 270
Fz 0.14 - 0.30
Ap 0.2 - 4.0

CNMG 120408 PM UN6010

Сталь

Vc 120 - 300
Fz 0.18 - 0.30
Ap 0.4 - 5.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Чугун

Vc 150 - 290
Fz 0.18 - 0.30
Ap 0.4 - 5.0

CNMG 120404 PF UN110

Сталь

Vc 100 - 180
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 1.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 140 - 170
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 1.0

ISO Standard

Чугун

Vc 100 - 180
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 1.0

CNMG 120408 PM UN110

Сталь

Vc 120 - 280
Fz 0.18 - 0.30
Ap 0.4 - 5.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.18 - 0.30
Ap 0.4 - 5.0

ISO Standard

Чугун

Vc 160 - 270
Fz 0.16 - 0.30
Ap 0.4 - 5.0

CNMG 120404 MF UN210

Сталь

Vc 80 - 160
Fz 0.08 - 0.18
Ap 0.2 - 4.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 160
Fz 0.08 - 0.18
Ap 0.2 - 4.0

ISO Standard

Чугун

CNMG 120408 MM UN210



Сталь

Vc 80 - 160
Fz 0.12 - 0.24
Ap 0.4 - 4.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 160
Fz 0.12 - 0.24
Ap 0.4 - 4.0

ISO Standard

Чугун

Радиус 0.8

CNMG 120408 PF UN6025



Сталь

Vc 120 - 280
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.4 - 1.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.4 - 1.0

ISO Standard

Чугун

Vc 120 - 270
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.4 - 1.0

CNMG 120408 PR UN6025

Сталь

Vc 140 - 220
Fz 0.34 - 0.50
Ap 0.7 - 7.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 140 - 210
Fz 0.34 - 0.50
Ap 0.7 - 7.0

ISO Standard

Чугун

Vc 140 - 220
Fz 0.34 - 0.50
Ap 0.7 - 7.0

CNMG 120408 MF UN210

Сталь

Vc 80 - 160
Fz 0.08 - 0.18
Ap 0.4 - 4.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 160
Fz 0.08 - 0.18
Ap 0.4 - 4.0

ISO Standard

Чугун

CNMG 120408 PR UN6010

Сталь

Vc 140 - 220
Fz 0.34 - 0.50
Ap 0.7 - 7.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Чугун

Vc 140 - 220
Fz 0.34 - 0.50
Ap 0.7 - 7.0

CNMG 120408 UN6025

(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 140 - 220 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.5 - 7.0	Vc 140 - 210 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.5 - 7.0	Vc 140 - 220 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.5 - 7.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

CNMG 120408 UN6010

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 140 - 220 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.5 - 7.0		Vc 140 - 220 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.5 - 7.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

CNMG 120412 STD UN6025

(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 140 - 220 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.8 - 7.0	Vc 140 - 210 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.8 - 7.0	Vc 140 - 220 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.8 - 7.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

CNMG 120412 UN6010

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 140 - 220 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.8 - 7.0		Vc 140 - 220 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.8 - 7.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

Радиус 1.2

CNMG 120412 PM UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 280 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.7 - 5.0	Vc 120 - 240 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.7 - 5.0	Vc 120 - 270 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.7 - 5.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

CNMG 120412 PM UN6010

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 300 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.7 - 5.0		Vc 150 - 290 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.7 - 5.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

CNMG 120412 PR UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 140 - 220 Fz 0.34 - 0.50 Ap 0.1 - 7.0	Vc 140 - 210 Fz 0.34 - 0.50 Ap 0.1 - 7.0	Vc 140 - 220 Fz 0.34 - 0.50 Ap 0.1 - 7.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

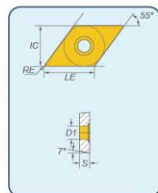
CNMG 120412 PR UN6010

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 140 - 220 Fz 0.34 - 0.50 Ap 0.1 - 7.0		Vc 140 - 220 Fz 0.34 - 0.50 Ap 0.1 - 7.0
Совместимость с державками	ISO Standard	



Группа

			IC	LE	RE	S
5100000122	DCMT 070204 PF	UN110	6.35	7.75	0.40	2.38
5100000126	DCMT 11T304 PF	UN110	9.53	11.60	0.40	3.97
5100000128	DCMT 11T304 PF	UN6025	9.53	11.60	0.40	3.97
5100000130	DCMT 11T308 PM	UN110	9.53	11.60	0.80	3.97
5100000132	DCMT 11T308 PM	UN6025	9.53	11.60	0.80	3.97



Линейка продукции



Стружколом

PF

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

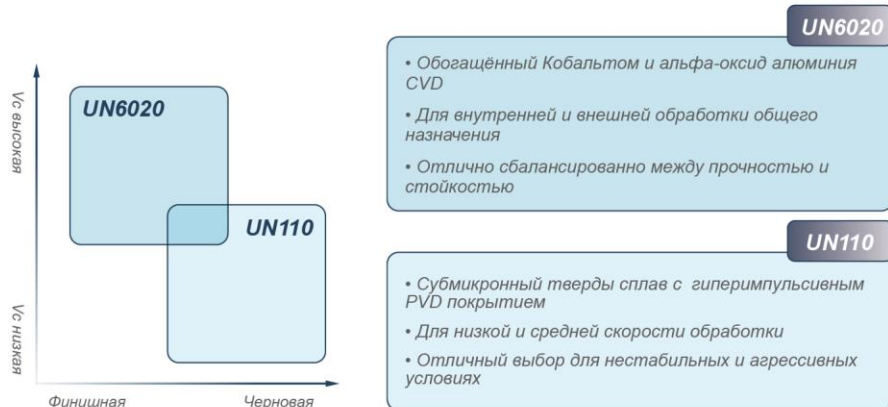


PM

- Стружколом для получистовой обработки общего назначения
- назначения Первый выбор для всех условий
- **Хорошее стружкодробление на подачах от F_n : 0.18 мм/об**



Сплавы



Условия резанья

DCMT 070204 PF UN110

(P)	(M)	(K)
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 180	Vc 120 - 170	Vc 100 - 180
Fz 0.08 - 0.15	Fz 0.08 - 0.15	Fz 0.06 - 0.17
Ap 0.3 - 1.0	Ap 0.3 - 1.0	Ap 0.3 - 2.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

DCMT11T304 PF UN110

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 180	Vc 140 - 170	Vc 100 - 180
Fz 0.10 - 0.18	Fz 0.08 - 0.18	Fz 0.08 - 0.02
Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

DCMT11T304 PF UN6025

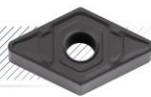
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 210	Vc 120 - 170	Vc 120 - 230
Fz 0.10 - 0.18	Fz 0.08 - 0.18	Fz 0.08 - 0.02
Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

DCMT 11T308 PM UN110

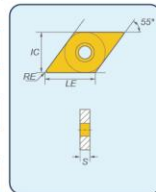
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 180	Vc 120 - 170	Vc 100 - 180
Fz 0.10 - 0.18	Fz 0.08 - 0.18	Fz 0.08 - 0.02
Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

DCMT 11T308 PM UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 210	Vc 120 - 170	Vc 120 - 230
Fz 0.10 - 0.18	Fz 0.08 - 0.18	Fz 0.08 - 0.02
Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0
Совместимость с державками	ISO Standard	



Группа			IC	LE	RE	S
5100000038	DNMG 150608 PF	UN6025	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000026	DNMG 150608 MF	UN210	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000040	DNMG 150608 PM	UN6025	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000124	DNMG 150608 MM	UN210	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000002	DNMG 150608	UN6010	12.70	15.50	0.80	6.35
5100000222	DNMG 150612 PM	UN6025	12.70	15.50	1.20	6.35
5100000244	DNMG 150612	UN6025	12.70	15.50	1.20	6.35



Линейка продукции



Стружколом

PF

- Острая геометрия
- Для финишной обработки и обработки вязких материалов

• Fz минимум - 0.12 мм/об

P M K

PM

- Для получистовой обработки
- Широкая область применения

• Fz минимум - 0.18 мм/об

P M K

(STD)

- Усиленный стружколом
- Для получерновой обработки

• Fz минимум - 0.24 мм/об

P K

MF

- Острая геометрия
- Финишная обработка нержавеющей стали

• Fz минимум - 0.11 мм/об

M S

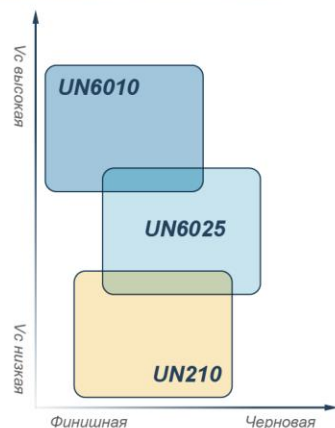
MM

- Для получистовой обработки
- Для обработки нержавеющей стали

• Fz минимум - 0.15 мм/об

M S

Сплавы



UN6010

- Тяжёлый P10 субстрат с CVD покрытием, основанное на сверхплотном составе альфа-оксид алюминия
- Для высокоскоростной обработки чугуна
- Сфокусировано на понижении абразивный износ и высокоскоростной обработки
- Первый выбор для обработки чугуна

UN6025

- Обогащённый Кобальтом и альфа-оксид алюминия CVD
- Для внутренней и внешней обработки общего назначения
- Отлично сбалансированно между прочностью и стойкостью
- Первый выбор для всех видов обработки

UN210

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Для низкой и средней скорости обработки и для расточки
- Отличный выбор для низкой скорости в нестабильных условиях

Условия резанья

DNMG 150608 PF UN6025

(P)	(M)	(K)
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 240	Vc 120 - 240	Vc 120 - 250
Fz 0.10 - 0.40	Fz 0.10 - 0.40	Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

DNMG 150608 MF UN110

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 160	Vc 140 - 160	
Fz 0.06 - 0.18	Fz 0.07 - 0.18	
Ap 0.4 - 4.0	Ap 0.4 - 4.0	
Совместимость с державками	ISO Standard	

DNMG 150608 PM UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 240	Vc 120 - 240	Vc 120 - 250
Fz 0.14 - 0.42	Fz 0.16 - 0.42	Fz 0.14 - 0.42
Ap 0.5 - 4.0	Ap 0.5 - 4.0	Ap 0.5 - 4.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

DNMG 150608 MM UN110

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 160	Vc 140 - 160	
Fz 0.14 - 0.22	Fz 0.15 - 0.22	
Ap 0.4 - 4.0	Ap 0.4 - 4.0	
Совместимость с державками	ISO Standard	

DNMG 150608 UN6010

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 240		Vc 120 - 250
Fz 0.18 - 0.42		Fz 0.16 - 0.42
Ap 0.5 - 4.0		Ap 0.5 - 4.0
TOOL HOLDER COMPATABILITY	ISO Standard	

DNMG 150612 PM UN6025

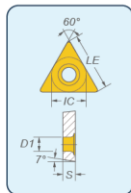
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 240	Vc 120 - 240	Vc 120 - 250
Fz 0.18 - 0.50	Fz 0.20 - 0.50	Fz 0.18 - 0.50
Ap 0.6 - 5.0	Ap 0.6 - 5.0	Ap 0.6 - 5.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

DNMG 150612 UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 240	Vc 120 - 240	Vc 120 - 250
Fz 0.18 - 0.50	Fz 0.20 - 0.50	Fz 0.18 - 0.50
Ap 0.6 - 5.0	Ap 0.6 - 5.0	Ap 0.6 - 5.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

Группа

			IC	LE	RE	S
5100000138	TCMT 110204 PF	UN110	6.35	11.00	0.40	2.41
5100000142	TCMT 16T304 PF	UN110	9.53	16.50	0.40	4.02
5100000144	TCMT 16T304 PF	UN6025	9.53	16.50	0.40	4.02
5100000146	TCMT 16T308 PM	UN110	9.53	16.50	0.80	4.02
5100000148	TCMT 16T308 PM	UN6025	9.53	16.50	0.80	4.02



Линейка продукции



Стружколом

PF

- Острая режущая кромка
- Для чистовой обработки и вязких материалов
- Хорошее стружкодробление на подачах от F_n : 0,12 мм/об

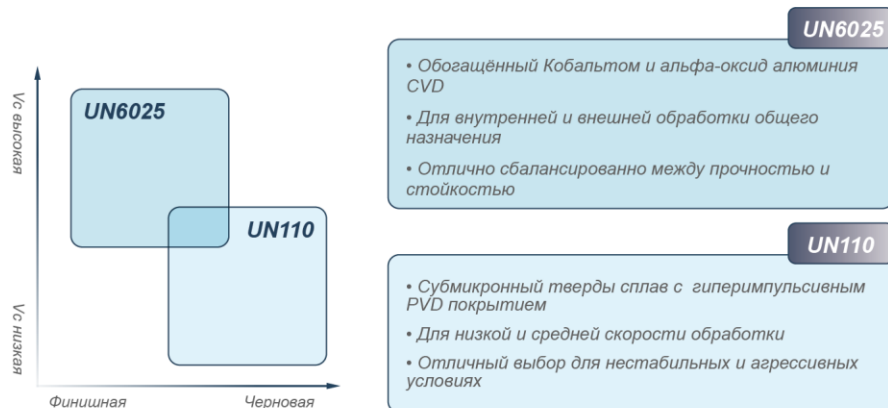
P M K

PM

- Стружколом для полуцистовой обработки общего назначения
- назначения Первый выбор для всех условий
- Хорошее стружкодробление на подачах от F_n : 0,18 мм/об

P M K

Сплавы



Условия резанья

TCMT 110204 PF UN110

(P)	(M)	(K)
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 180	Vc 100 - 170	Vc 100 - 180
Fz 0.10 - 0.15	Fz 0.12 - 0.15	Fz 0.08 - 0.17
Ap 0.3 - 1.0	Ap 0.3 - 1.0	Ap 0.3 - 2.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

TCMT 16T304 PF UN110

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 180	Vc 100 - 170	Vc 100 - 180
Fz 0.10 - 0.18	Fz 0.08 - 0.18	Fz 0.08 - 0.02
Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 3.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

TCMT 16T304 PF UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 210	Vc 120 - 170	Vc 120 - 230
Fz 0.10 - 0.18	Fz 0.08 - 0.18	Fz 0.08 - 0.02
Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 3.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

TCMT 16T308 PM UN110

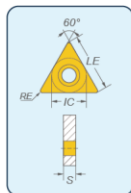
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 180	Vc 100 - 170	Vc 100 - 180
Fz 0.12 - 0.24	Fz 0.14 - 0.24	Fz 0.12 - 0.35
Ap 0.5 - 4.0	Ap 0.5 - 5.0	Ap 0.5 - 5.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

TCMT 16T308 PM UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 210	Vc 120 - 170	Vc 120 - 230
Fz 0.12 - 0.24	Fz 0.14 - 0.24	Fz 0.12 - 0.35
Ap 0.5 - 4.0	Ap 0.5 - 5.0	Ap 0.5 - 5.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

Группа

			IC	LE	RE	S
5100000196	TNMA 160404	UN7010	9.53	16.50	0.40	4.76
5100000098	TNMA 160408	UN7010	9.53	16.50	0.80	4.76
5100000100	TNMA 160412	UN7010	9.53	16.50	1.20	4.76



Линейка продукции

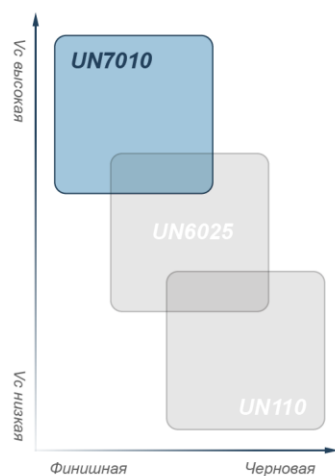


Стружколомы

- A**
- Без стружколома
 - Для обработки всех видов чугуна
 - **Рекомендованная подача Fp: 0.15 мм/об**

K

Сплавы



UN7010

- Тяжёлый K10 субстрат с CVD покрытием, основанное на сверхплотном составе альфа-оксид алюминия
- Для высокоскоростной обработки чугуна
- Сфокусировано на пониженный абразивный износ и высокоскоростной обработки
- Первый выбор для обработки чугуна

Условия резанья

TNMA 160404 UN 7010

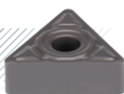
(P)	(M)	(K)
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Совместимость с державками	ISO Standard	Vc 150 - 230 Fz 0.15 - 0.60 Ap 0.2 - 7.0

TNMA 160408 UN7010

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Совместимость с державками	ISO Standard	Vc 150 - 230 Fz 0.15 - 0.60 Ap 0.4 - 7.0

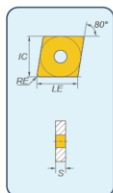
TNMA 160412 UN7010

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Совместимость с державками	ISO Standard	Vc 150 - 230 Fz 0.15 - 0.60 Ap 0.6 - 7.0



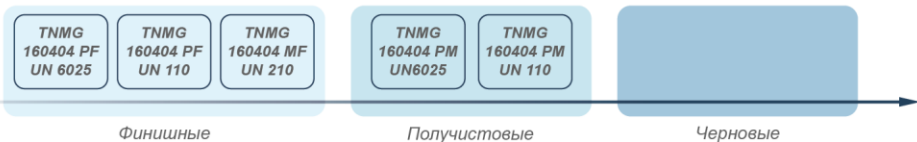
Группа

			IC	LE	RE	S
5100000182	TNMG 160404 PF	UN110	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000206	TNMG 160404 MF	UN210	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000042	TNMG 160404 PF	UN6025	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000200	TNMG 160404 PM	UN110	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000064	TNMG 160404 PM	UN6025	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000184	TNMG 160408 PF	UN110	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000060	TNMG 160408 MF	UN210	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000044	TNMG 160408 PF	UN6025	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000202	TNMG 160408 PM	UN110	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000050	TNMG 160408 MM	UN210	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000046	TNMG 160408 PM	UN6025	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000174	TNMG 160408	UN6010	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000164	TNMG 160408	UN6025	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000212	TNMG 160408 PR	UN6025	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000166	TNMG 160412	UN6025	9.52	16.50	1.20	4.76
5100000176	TNMG 160412	UN6010	9.52	16.50	1.20	4.76
5100000048	TNMG 160412 PR	UN6025	9.52	16.50	1.20	4.76

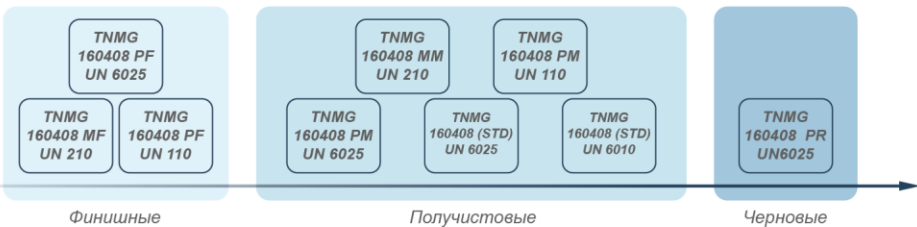


Линейка продукции

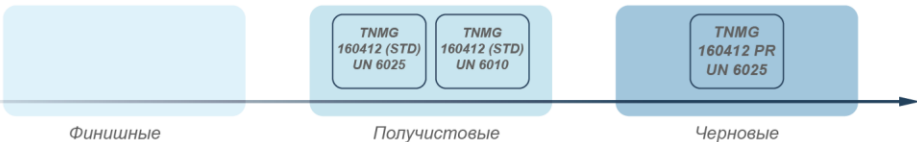
Радиус 0.4



Радиус 0.8



Радиус 1.2



Стружколомы

PF

- Острая геометрия
- Для финишной обработки и обработки вязких материалов

P M K

PM

- Для полустойковой обработки
- Широкая область применения

P M K

(STD)

- Усиленный стружколом
- Для полустойковой обработки

P K

PR

- Усиленный стружколом
- Обработка в тяжелых условиях

P K

MF

- Острая геометрия
- Финишная обработка нержавеющей стали

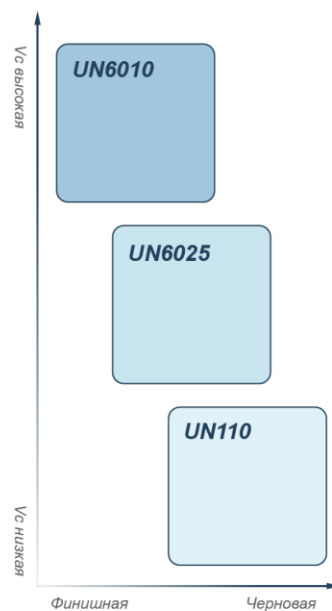
M S

MM

- Для полустойковой обработки
- Для обработки нержавеющей стали

M S

Сплавы



UN6010

- Тяжелый P10 субстрат с CVD покрытием, основанное на сверхплотном составе альфа-оксид алюминия
- Для высокоскоростной обработки чугуна
- Сфокусировано на пониженный абразивный износ и высокоскоростной обработки
- Первый выбор для обработки чугуна

UN6025

- Обогащенный Кобальтом и альфа-оксид алюминия CVD
- Для внутренней и внешней обработки общего назначения
- Отлично сбалансированно между прочностью и стойкостью
- Первый выбор для всех видов обработки

UN110

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Для низкой и средней скорости обработки и для расточки
- Отличный выбор для низкой скорости в нестабильных условиях

Условия резания

Радиус 0.4

TNMG 160404 PF UN110

(P)
Сталь

Vc 80 - 180
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 2.0

Совместимость с державками

(M)
Нержавеющая сталь

Vc 100 - 170
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 2.0

ISO Standard

(K)
Чугун

Vc 100 - 180
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 2.0

TNMG 160408 MF UN210

(P)
Сталь

Vc 80 - 160
Fz 0.06 - 0.18
Ap 0.4 - 4.0

Совместимость с державками

(M)
Нержавеющая сталь

Vc 80 - 160
Fz 0.07 - 0.18
Ap 0.4 - 4.0

ISO Standard

(K)
Чугун

TNMG 160404 MF UN210

Сталь

Vc 80 - 160
Fz 0.06 - 0.18
Ap 0.2 - 4.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 80 - 160
Fz 0.07 - 0.18
Ap 0.2 - 4.0

ISO Standard

Чугун

TNMG 160408 PF UN6025

Сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.4 - 1.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 170
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.4 - 1.0

ISO Standard

Чугун

Vc 120 - 250
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.4 - 1.0

TNMG 160404 PF UN6025

Сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 2.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 170
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 1.0

ISO Standard

Чугун

Vc 120 - 250
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.3 - 1.0

TNMG 160408 PM UN110

Сталь

Vc 80 - 180
Fz 0.14 - 0.42
Ap 0.5 - 5.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 100 - 170
Fz 0.16 - 0.42
Ap 0.5 - 5.0

ISO Standard

Чугун

Vc 100 - 180
Fz 0.14 - 0.42
Ap 0.5 - 5.0

TNMG 160404 PM UN110

Сталь

Vc 80 - 180
Fz 0.14 - 0.42
Ap 0.4 - 5.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 100 - 170
Fz 0.14 - 0.42
Ap 0.4 - 5.0

ISO Standard

Чугун

Vc 100 - 180
Fz 0.14 - 0.42
Ap 0.4 - 5.0

TNMG 160408 MM UN210

Сталь

Vc 80 - 160
Fz 0.14 - 0.22
Ap 0.4 - 4.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 140 - 160
Fz 0.15 - 0.22
Ap 0.4 - 4.0

ISO Standard

Чугун



TNMG 160404 PM UN6025

Сталь

Vc 80 - 180
Fz 0.14 - 0.42
Ap 0.4 - 5.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 100 - 170
Fz 0.14 - 0.42
Ap 0.4 - 5.0

ISO Standard

Чугун

Vc 100 - 180
Fz 0.14 - 0.42
Ap 0.4 - 5.0

TNMG 160408 PM UN6025

Сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.14 - 0.42
Ap 0.5 - 5.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.16 - 0.42
Ap 0.5 - 5.0

ISO Standard

Чугун

Vc 120 - 250
Fz 0.14 - 0.42
Ap 0.5 - 5.0



Радиус 0.8

TNMG 160408 PF UN110

Сталь

Vc 80 - 180
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.4 - 2.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 100 - 170
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.4 - 2.0

ISO Standard

Чугун

Vc 100 - 180
Fz 0.10 - 0.40
Ap 0.4 - 2.0

TNMG 160408 UN6025

Сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.18 - 0.50
Ap 0.6 - 5.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.20 - 0.50
Ap 0.6 - 5.0

ISO Standard

Чугун

Vc 120 - 250
Fz 0.18 - 0.50
Ap 0.6 - 5.0



TNMG 160408 UN6010

(P)

Сталь

Vc 120 - 210
Fz 0.18 - 0.50
Ap 0.6 - 5.0

Совместимость с державками

(M)

Нержавеющая сталь



ISO Standard

(K)

Чугун

Vc 120 - 230
Fz 0.18 - 0.50
Ap 0.6 - 5.0

TNMG 160408 PR UN6025

Сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.34 - 0.55
Ap 0.7 - 6.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.34 - 0.55
Ap 0.7 - 6.0

ISO Standard

Чугун

Vc 120 - 250
Fz 0.34 - 0.55
Ap 0.7 - 6.0



Радиус 1.2

TNMG 160412 UN6025

Сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.18 - 0.50
Ap 0.8 - 5.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.20 - 0.50
Ap 0.8 - 5.0

ISO Standard

Чугун

Vc 120 - 250
Fz 0.18 - 0.50
Ap 0.8 - 5.0

TNMG 160412 UN6010

Сталь

Vc 140 - 220
Fz 0.18 - 0.50
Ap 0.8 - 5.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь



ISO Standard

Чугун

Vc 140 - 240
Fz 0.18 - 0.50
Ap 0.8 - 5.0

TNMG 160412 PR UN6025

Сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.34 - 0.55
Ap 0.7 - 6.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 120 - 240
Fz 0.34 - 0.55
Ap 0.7 - 6.0

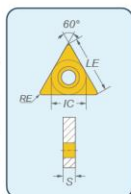
ISO Standard

Чугун

Vc 120 - 250
Fz 0.34 - 0.55
Ap 0.7 - 6.0

Группа

			IC	LE	RE	S
5100000052	TNUX 160404 R	UN110	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000054	TNUX 160408 R	UN110	9.52	16.50	0.80	4.76
5100000244	TNUX 160404 L	UN110	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000246	TNUX 160408 L	UN110	9.52	16.50	0.80	4.76



Линейка продукции



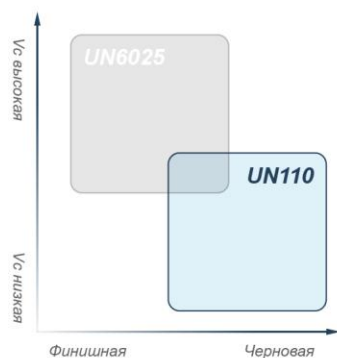
Стружколомы

R / L

- Правая и левая очень острая режущая кромка
- Для чистовой обработки и вязких материалов
- Основано на пластинах KNUX
- Хорошее стружкодробление на подачах от $F_n: 0,12$ мм/об



Сплавы



- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным большой толщины PVD покрытием
- Для низкой и средней скорости расточки
- Отличный выбор для нестабильных и агрессивных условиях

Условия резания

TNUX 160404 R UN110

(P)	(M)	(K)
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 180	Vc 100 - 180	Vc 80 - 180
Fz 0.10 - 0.20	Fz 0.10 - 0.20	Fz 0.10 - 0.20
Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

TNUX 160408 R UN110

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 180	Vc 100 - 180	Vc 80 - 180
Fz 0.14 - 0.24	Fz 0.14 - 0.24	Fz 0.14 - 0.24
Ap 0.4 - 2.0	Ap 0.4 - 2.0	Ap 0.4 - 2.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

TNUX 160404 L UN110

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 180	Vc 100 - 180	Vc 80 - 180
Fz 0.10 - 0.20	Fz 0.10 - 0.20	Fz 0.10 - 0.20
Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

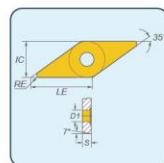
TNUX 160408 L UN110

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 180	Vc 100 - 180	Vc 80 - 180
Fz 0.14 - 0.24	Fz 0.14 - 0.24	Fz 0.14 - 0.24
Ap 0.4 - 2.0	Ap 0.4 - 2.0	Ap 0.4 - 2.0
Совместимость с державками	ISO Standard	



Группа

			IC	LE	RE	S
5100000150	VBMT 160404 PF	UN110	9.52	16.60	0.40	4.76
5100000152	VBMT 160404 PF	UN6025	9.52	16.50	0.40	4.76
5100000154	VBMT 160408 PM	UN110	9.52	16.60	0.80	4.76
5100000156	VBMT 160408 PM	UN6025	9.52	16.50	0.80	4.76



Линейка продукции



Стружколом

PF

- Острая режущая кромка
- Для чистовой обработки и вязких материалов
- Хорошее стружкодробление на подачах от F_n : 0,12 мм/об

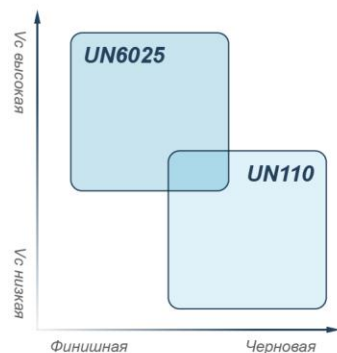


PM

- Стружколом для получистовой обработки общего назначения
- назначения Первый выбор для всех условий
- Хорошее стружкодробление на подачах от F_n : 0,18 мм/об



Сплавы



UN6025

- Обогащенный Кобальтом и альфа-оксид алюминия CVD
- Для внутренней и внешней обработки общего назначения
- Отлично сбалансированно между прочностью и стойкостью

UN110

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным большой толщины PVD покрытием
- Для низкой и средней скорости обработки
- Отличный выбор для нестабильных и агрессивных условиях

Условия резанья

VBMT 160404 PF UN110

(P)	(M)	(K)
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 180	Vc 100 - 170	Vc 80 - 180
Fz 0.10 - 0.18	Fz 0.08 - 0.18	Fz 0.08 - 0.20
Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 3.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

VBMT 160408 PM UN110

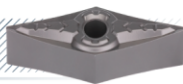
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 180	Vc 100 - 170	Vc 80 - 180
Fz 0.16 - 0.32	Fz 0.18 - 0.32	Fz 0.14 - 0.48
Ap 0.5 - 2.0	Ap 0.5 - 3.0	Ap 0.5 - 3.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

VBMT 160404 PF UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 210	Vc 120 - 170	Vc 120 - 230
Fz 0.10 - 0.18	Fz 0.08 - 0.18	Fz 0.08 - 0.20
Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 2.0	Ap 0.3 - 3.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

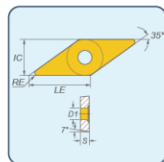
VBMT 160408 PM UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 210	Vc 120 - 270	Vc 120 - 230
Fz 0.16 - 0.32	Fz 0.18 - 0.32	Fz 0.14 - 0.48
Ap 0.5 - 2.0	Ap 0.5 - 3.0	Ap 0.5 - 3.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

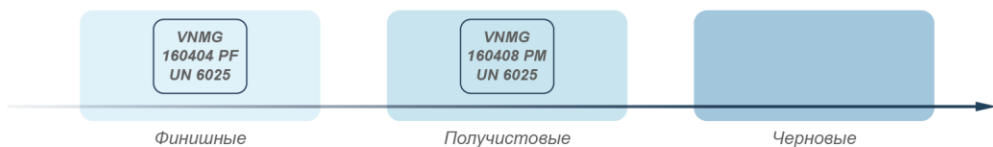


Группа

			IC	LE	RE	S
5100000056	VNMG 160404 PF	UN6025	9.52	16.60	0.40	4.76
5100000058	VNMG 160408 PM	UN6025	9.52	16.50	0.80	4.76



Линейка продукции



Стружколом

PF

- Острая режущая кромка
- Для чистовой обработки и вязких материалов
- **Хорошее стружкодробление на подачах от Fп: 0,12 мм/об**

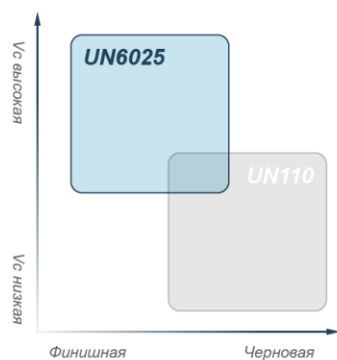


PM

- Стружколом для получистовой обработки общего назначения
- Первый выбор для всех условий
- **Хорошее стружкодробление на подачах от Fп: 0,18 мм/об**



Сплавы



UN6025

- Обогащенный Кобальтом и альфа-оксид алюминия CVD
- Для внутренней и внешней обработки общего назначения
- Отлично сбалансированно между прочностью и стойкостью

Условия резания

VNMG 160404 PF UN6025

(P)	(M)	(K)
Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 140 - 250	Vc 140 - 230	Vc 140 - 250
Fz 0.08 - 0.30	Fz 0.08 - 0.30	Fz 0.08 - 0.30
Ap 0.3 - 1.0	Ap 0.3 - 1.0	Ap 0.3 - 1.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

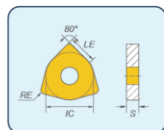
VNMG 160408 PM UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 140 - 250	Vc 140 - 230	Vc 140 - 250
Fz 0.08 - 0.30	Fz 0.08 - 0.30	Fz 0.08 - 0.30
Ap 0.4 - 1.0	Ap 0.4 - 1.0	Ap 0.4 - 1.0
Совместимость с державками	ISO Standard	

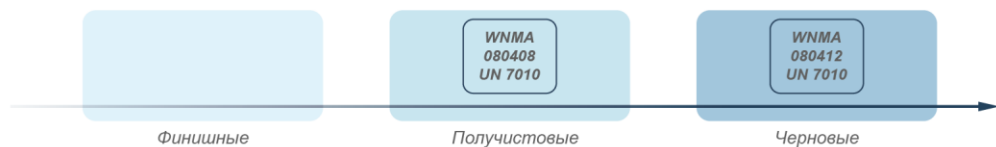


Группа

			IC	LE	RE	S
5100000102	WNMA 080408	UN7010	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000104	WNMA 080412	UN7010	12.70	8.70	1.20	4.76



Линейка продукции



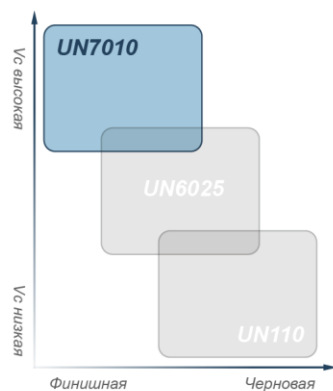
Стружколом

А

- Без стружколома
- Для обработки всех видов чугуна
- Рекомендуемая подача F_p : 0.15 мм/об

K

Сплавы



UN7010

- Тяжёлый K10 субстрат с CVD покрытием, основанное на сверхплотном составе альфа-оксид алюминия
- Для высокоскоростной обработки чугуна
- Сфокусировано на пониженный абразивный износ и высокоскоростной обработки
- Первый выбор для обработки чугуна

Условия резания

(P)
Сталь

Совместимость с державками

(M)
Нержавеющая сталь

ISO Standard

WNMA 080408 UN 7010

(K)
Чугун

Vc	140 - 300
Fz	0.15 - 0.60
Ap	0.2 - 8.0



WNMA 080412 UN 7010

Сталь



Совместимость с державками

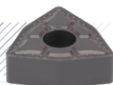
Нержавеющая сталь



ISO Standard

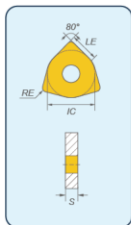
Чугун

Vc	140 - 300
Fz	0.15 - 0.60
Ap	0.4 - 8.0

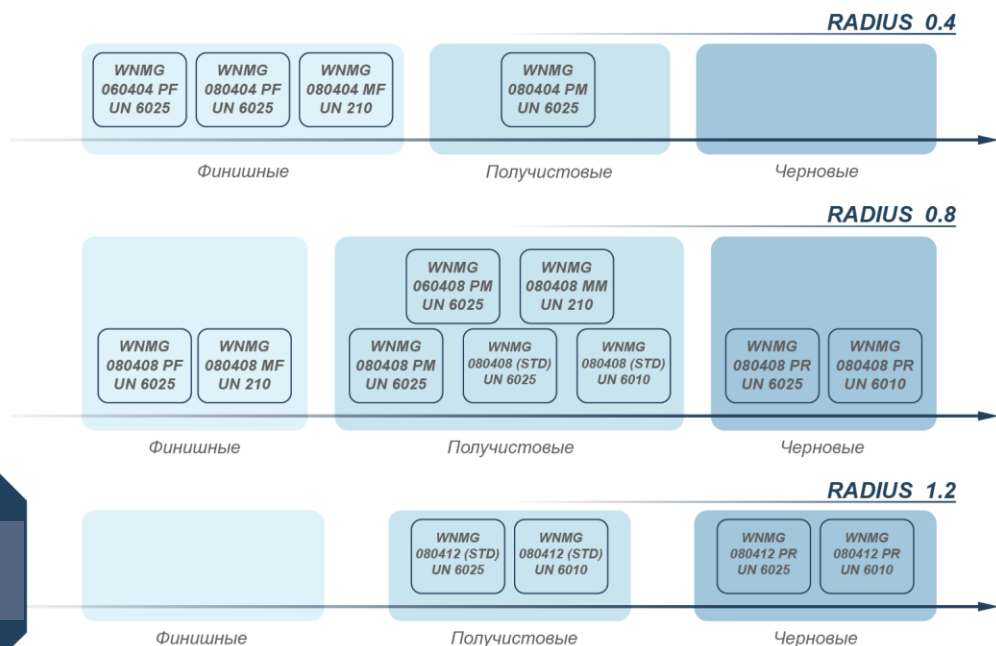


Группа

			IC	LE	RE	S
5100000248	WNMG 060404 PF	UN6025	9.53	6.52	0.40	4.76
5100000250	WNMG 060408 PM	UN6025	9.53	6.52	0.80	4.76
5100000082	WNMG 080404 MF	UN210	12.70	8.70	0.40	4.76
5100000066	WNMG 080404 PF	UN6025	12.70	8.70	0.40	4.76
5100000214	WNMG 080404 PM	UN6025	12.70	8.70	0.40	4.76
5100000240	WNMG 080408 MF	UN210	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000070	WNMG 080408 PF	UN6025	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000074	WNMG 080408 PM	UN6025	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000076	WNMG 080408 MM	UN210	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000170	WNMG 080408	UN6025	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000168	WNMG 080408	UN6010	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000080	WNMG 080408 PR	UN6025	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000078	WNMG 080408 PR	UN6010	12.70	8.70	0.80	4.76
5100000204	WNMG 080412	UN6025	12.70	8.70	1.20	4.76
5100000180	WNMG 080412	UN6010	12.70	8.70	1.20	4.76
5100000086	WNMG 080412 PR	UN6025	12.70	8.70	1.20	4.76
5100000084	WNMG 080412 PR	UN6010	12.70	8.70	1.20	4.76



Линейка продукции



Стружколомы

PF

- Острая геометрия
- Для финишной обработки и обработки вязких материалов

P M K

PM

- Для получистовой обработки
- Широкая область применения

P M K

(STD)

- Усиленный стружколом
- Для получерновой обработки

P K

PR

- Усиленный стружколом
- Обработка в тяжелых условиях

P K

MF

- Острая геометрия
- Финишная обработка нержавеющей стали

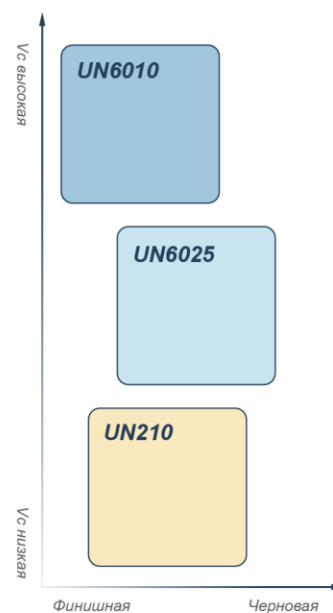
M S

MM

- Для получистовой обработки
- Для обработки нержавеющей стали

M S

Сплавы



UN6010

- Тяжелый P10 субстрат с CVD покрытием, основанное на сверхплотном составе альфа-оксид алюминия
- Для высокоскоростной обработки чугуна
- Сфокусировано на пониженный абразивный износ и высокоскоростной обработки
- Первый выбор для обработки чугуна

UN6025

- Обогащенный Кобальтом и альфа-оксид алюминия CVD
- Для внутренней и внешней обработки общего назначения
- Отлично сбалансированно между прочностью и стойкостью
- Первый выбор для всех видов обработки

UN210

- Субмикронный твердый сплав с гиперимпульсивным PVD покрытием
- Для низкой и средней скорости обработки и для расточки
- Отличный выбор для низкой скорости в нестабильных условиях

Условия резанья

Радиус 0.4

WNMG 060404 PF UN6025

(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 120 - 280 Fz 0.10 - 0.40 Ap 0.4 - 1.0	Vc 120 - 240 Fz 0.10 - 0.40 Ap 0.4 - 1.0	Vc 120 - 270 Fz 0.10 - 0.40 Ap 0.4 - 1.0

Совместимость с державками

ISO Standard

WNMG 080404 MF UN210

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 160 Fz 0.08 - 0.18 Ap 0.2 - 4.0	Vc 80 - 160 Fz 0.08 - 0.18 Ap 0.2 - 4.0	

Совместимость с державками

ISO Standard

WNMG 080404 PF UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 280 Fz 0.10 - 0.40 Ap 0.4 - 1.0	Vc 120 - 240 Fz 0.10 - 0.40 Ap 0.4 - 1.0	Vc 120 - 270 Fz 0.10 - 0.40 Ap 0.4 - 1.0

Совместимость с державками

ISO Standard

WNMG 080404 PM UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 260 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.4 - 5.0	Vc 120 - 230 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.4 - 5.0	Vc 120 - 250 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.4 - 5.0

Совместимость с державками

ISO Standard

Радиус 0.8

WNMG 060408 PM UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 280 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.4 - 5.0	Vc 120 - 240 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.4 - 5.0	Vc 120 - 270 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.4 - 5.0

Совместимость с державками

ISO Standard

WNMG 080408 MF UN210

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 160 Fz 0.08 - 0.18 Ap 0.4 - 4.0	Vc 80 - 160 Fz 0.08 - 0.18 Ap 0.4 - 4.0	

Совместимость с державками

ISO Standard

WNMG 080408 PF UN6025

(P) Сталь	(M) Нержавеющая сталь	(K) Чугун
Vc 120 - 280 Fz 0.10 - 0.40 Ap 0.4 - 1.0	Vc 120 - 240 Fz 0.10 - 0.40 Ap 0.4 - 1.0	Vc 120 - 270 Fz 0.10 - 0.40 Ap 0.4 - 1.0

Совместимость с державками

ISO Standard

WNMG 080408 PM UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 120 - 280 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.4 - 5.0	Vc 120 - 240 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.4 - 5.0	Vc 120 - 270 Fz 0.14 - 0.30 Ap 0.4 - 5.0

Совместимость с державками

ISO Standard

WNMG 080408 MM UN210

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 80 - 160 Fz 0.12 - 0.24 Ap 0.4 - 4.0	Vc 80 - 160 Fz 0.12 - 0.24 Ap 0.4 - 4.0	

Совместимость с державками

ISO Standard

WNMG 080408 PR UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 140 - 220 Fz 0.34 - 0.50 Ap 0.7 - 7.0	Vc 140 - 210 Fz 0.34 - 0.50 Ap 0.7 - 7.0	Vc 140 - 220 Fz 0.34 - 0.50 Ap 0.7 - 7.0

Совместимость с державками

ISO Standard

WNMG 080408 PR UN6010

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 140 - 220 Fz 0.34 - 0.50 Ap 0.7 - 7.0		Vc 140 - 220 Fz 0.34 - 0.50 Ap 0.7 - 7.0

Совместимость с державками

ISO Standard

WNMG 080408 UN6025

Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун
Vc 140 - 220 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.5 - 7.0	Vc 140 - 210 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.5 - 7.0	Vc 140 - 220 Fz 0.24 - 0.45 Ap 0.5 - 7.0

Совместимость с державками

ISO Standard

WNMG 080408 UN6010

(P)

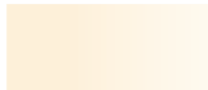
Сталь

Vc 140 - 220
Fz 0.24 - 0.45
Ap 0.5 - 7.0

Совместимость с державками

(M)

Нержавеющая сталь



ISO Standard

(K)

Чугун

Vc 140 - 220
Fz 0.24 - 0.45
Ap 0.5 - 7.0



Радиус 1.2

WNMG 080412 PR UN6025

Сталь

Vc 140 - 220
Fz 0.34 - 0.50
Ap 0.1 - 7.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 140 - 210
Fz 0.34 - 0.50
Ap 0.1 - 7.0

ISO Standard

Чугун

Vc 140 - 220
Fz 0.34 - 0.50
Ap 0.1 - 7.0



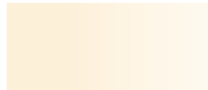
WNMG 080412 PR UN6010

Сталь

Vc 140 - 220
Fz 0.34 - 0.50
Ap 0.1 - 7.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь



ISO Standard

Чугун

Vc 140 - 220
Fz 0.34 - 0.50
Ap 0.1 - 7.0

WNMG 080412 UN6025

Сталь

Vc 140 - 220
Fz 0.24 - 0.45
Ap 0.8 - 7.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь

Vc 140 - 210
Fz 0.24 - 0.45
Ap 0.8 - 7.0

ISO Standard

Чугун

Vc 140 - 220
Fz 0.24 - 0.45
Ap 0.8 - 7.0

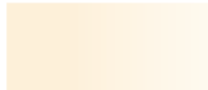
WNMG 080412 UN6010

Сталь

Vc 140 - 220
Fz 0.24 - 0.45
Ap 0.8 - 7.0

Совместимость с державками

Нержавеющая сталь



ISO Standard

Чугун

Vc 140 - 220
Fz 0.24 - 0.45
Ap 0.8 - 7.0

Конвертация сплавов- CVD сплавы

Стр.095-096

Конвертация сплавов- PVD сплавы

Стр.097-098

Конвертация стружколомов

Стр.099-100

Конвертация сплавов- CVD сплавы

P

	Ternado	Kennametal	Mitsubishi	TaeguTec	Sandvik	Tungaloy	ISCAR
Финишные	UN 6010	KCP05 KC9105	UC5115	TT8115 TT1100	GC4010 GC4210	T9005	IC9150 IC8150
Получистовые	UN 6025	KCP10 KC9110 TN7005 TN7010	UC5115 UE6020	TT8125 TT1300	GC4215 GC4325	T9005 T9015	IC9150 IC9015 IC8150
Получерновые	UN 6025	KCP25 KC9025 KC9125 TN7015	UE 6020	TT8135 TT1500	GC 4225	T9015 T9025	IC9025 IC9250 IC9054 IC8350

M

Финишные	UN 6025	KCM15 TN7010	MC7015	TT2500	GC2015	T9015	IC9250
Получистовые	UN 6025	KC9225 TN7015	MC7025	TT3500	GC2025	T6020 T9025	IC9250 IC9025 IC9054

K

Получистовые	UN 6025	KVK15 KCK20 KC9315 KC9110 TN5015	MC5005	TT1300	GC3205 GC3210 GC3215	T5010	IC9150
Черновые	UN 7010	KCK20 KC9320 TN5020	MC5015	TT1500	GC3215	T5020	IC9150 IC9015 IC418 IC428 IC4010

Конвертация сплавов- PVD сплавы

P

Ternado

Kennametal

Mitsubishi

TaeguTec

Sandvik

Tungaloy

ISCAR

Финишные

UN 110

KC715M

VP10TF

TT9030

GC1015

AH 8015

IC907 IC428

Получистовые

UN 330

KC715M

VP15TF

TT8020

GC1025 GC1130

AH 725

IC 908

Получерновые

UN 330

KC522M

VP30RT

TT8020 TT9030

GC1015 GC1025

GH330 AH330

IC 908

Черновые

M

Финишные

UN 210

KC715M

VP15TF

TT8020 TT9030

GC1025 GC1030

GH330

IC 907

Получистовые

UN 330

KC522M

VP20RT

TT8030

GC1025 GC1030

AH120

IC 908

K

Получистовые

UN 110

KC510M

VP15TF

GC1010 GC1020

AH110

IC 907

Черновые

UN 330

KC520M

VP20RT

TT6030

GC1020

AH120

IC 908

S

Лёгкая

UN 110

KC510M

VP15TF

TT6030

GC1025

AH120

IC 907

Получистовые

UN 330

KC522M

VP15TF

GC1025

AH 120

IC 908

Тяжёлая

Конвертация стружколомов

Ternado

Kennametal

Seco Tools

Mitsubishi Carbide

Walter

TaeguTec

Sandvik

Tungaloy

Kyocera

P

Финишные	PF	FF	FF1 FF2	PK FH FP FY	FP5	FA	QF PF	01 TF 11 ZF	DP GP PP XP XP-T XF
Получистовые	PM	P MN	MF3 MF5 M3 M5	MP MA MH	MP5	PC MP MT SM	PM QM XM	NM ZM TM AM DM 33 37 38	PG CJ GS PS HS PT
Получерновые	(STD)	RN RP	MR6 MR7	RP GH Std.	RP5 RP7 NM6 NM9	RT	PR HM XMR	TH Std.	PH GT Std.
Черновые	PR	MR RM RH	R4 R5 R6 57 RR6 R7 R8 RR9	HR HZ HL HM HX HV	NR6 NRF NRR	RX RH HD HY HT HZ EH	QR PR HR MR	TRS TU TUS	PX

M

Финишные	MF	FP LF	MF1	SH LM	NF4	SF	MF	SS	MQ GU
Получистовые	MM	MP	MF4	MS GM MM MA ES	RM5 NM4	ML EM VF	MM QM XM K	SA SF SM S	MS MU SU HU TK ST

K

Получистовые	(STD)	RP UN	M5	MK GK Std.	RK5 NM5		KM	CM Std.	KG Std. C
Черновые	(A)Flat			RK	RK7		KR		KH GC

S

Лёгкая	PF	MS	MF4 MF5	LS MJ MJ	NF4 NFT	EA	SGF	HRF	
Получистовые	PM	UP P NGP	M1	MS	NMS NMT		NGP SM	HRM SA HMM	MS MU TK
Тяжёлая	PR	RP	M5 MR3 MR4	RS GJ	NRS NRT	ET	SR SMR		

Фрезерование

Сверление

Токарная обработка

Фрезерование

APKT Стр.007

APKT 100308 PDTR PF UN330

R&D APKT 100308 PDTR PM UN330

APKT 100305 PDTR PF UN330

APKT 1604 PDTR PM UN330

R&D APKT 1604 PDTR PF UN330

APKT 160408 PDTR UN330

APMT Стр.009

APMT 1135 PDTR PF UN330

APMT 1135 PDTR PM UN330

APMT 1135 PDTR PM UN310

R&D APMT 1604 PDTR PF UN330

APMT 1604 PDTR UN330

APMT 1604 PDTR UN310

LNMU Стр.011

LNMU 0303 UN330

OFMT Стр.013

R&D OFMT 05T305 NT UN330

RDMT/W Стр.015

R&D RDMT 0802 UN330

RDMW 0802 UN330

RDMT 10T3 M0 PM UN330

RDMW 10T3 M0 UN330

RDMT 1204 M0 PM UN330

RDMW 1204 M0 UN330

RPMT/W Стр.017

RPMT 08T2 M0 UN330

RPMT 10T3 M0 PM UN310

RPMT 10T3 M0 PM UN330

RPMW 10T3 M0 UN330

RPMT 1204 M0 PM UN310

RPMT 1204 M0 PM UN330

RPMW 1204 M0 UN330

SDMT Стр.019

SDMT 09T312 PR UN330

SDMT 1205 PR UN330

SEKN/R Стр.021

SEKN 1203 AFTN UN330

SEKR 1203 AFTN UN330

SEKT Стр.023

SEKT 1204 AFTN PF UN330

SEKT 1204 AFTN PM UN330

SEKT 1204 AFTN PM UN310

SEKT 12T3 AGSN PM UN330

SNMX Стр.025

R&D SNKX 1205 PM UN330

SNMX 1206 ANN UN330

SNMX 1206 ANN UN310

SPKN/R Стр.027

SPKN 1203 EDTR UN330

SPKR 1203 EDTR UN330

SPKN 1504 EDTR UN330

SPMT Стр.029

R&D SPMT 060304 TN UN330

R&D SPMT 09T308 TN UN330

R&D SPMT 12T308 TN UN330

TPKN/R Стр.031

TPKN 1603 PDR PM UN330

TPKR 1603 PPR PF UN330

TPKN 2204 PDR PM UN330

TPKR 2204 PDR PM UN330

WNMX Стр.033

WNMX 09T316 ZNN UN330

Сверление

SPMG Стр.039

SPMG 050204 PM UN330

SPMG 050204 PR UN330

SPMG 060204 PM UN330

SPMG 060204 PR UN330

SPMG 07T308 PM UN330

SPMG 07T308 PR UN330

SPMG 090408 PM UN330

SPMG 090408 PR UN330

SPMG 110408 PM UN330

SPMG 110408 PR UN330

SPMG 140512 PM UN330

WCMX Стр.043

WCMX 030208 PM UN330

WCMX 040208 PM UN330

WCMX 050308 PM UN330

WCMX 06T308 PM UN330

WCMX 080412 PM UN330

CCMT Стр.055

CCMT 060204 PF UN110
CCMT 09T304 PM UN110
CCMT 09T304 PM UN6025
CCMT 09T308 PM UN110
CCMT 09T308 PM UN6025
CCMT 120408 PM UN110
CCMT 120408 PM UN6025

CNMA Стр.057

CNMA 120404 UN6010
CNMA 120408 UN6010
CNMA 120412 UN6010

CNMG Стр.059

CNMG 120404 PF UN6025
CNMG 120404 PM UN6025
CNMG 120404 PF UN110
CNMG 120404 MF UN210
CNMG 120408 PF UN6025
CNMG 120408 MF UN210
CNMG 120408 PM UN6025
CNMG 120408 PM UN6010
CNMG 120408 PM UN110
CNMG 120408 MM UN210
CNMG 120408 UN6025
CNMG 120408 UN6010
CNMG 120408 PR UN6025
CNMG 120408 PR UN6010
CNMG 120412 PM UN6025
CNMG 120412 PM UN6010
CNMG 120412 UN6025
CNMG 120412 UN6010
CNMG 120412 PR UN6025
CNMG 120412 PR UN6010

DCMT Стр.065

DCMT 070204 PF UN110
DCMT11T304 PF UN110
DCMT 11T308 PM UN110
DCMT11T304 PF UN6025
DCMT 11T308 PM UN6025

DNMG Стр.067

DNMG 150608 PF UN6025
DNMG 150608 MF UN210
DNMG 150608 PM UN6025
DNMG 150608 MM UN210
DNMG 150608 UN6010
DNMG 150612 UN6025

TCMT Стр.069

TCMT 110204 PF UN110
TCMT 16T304 PF UN110
TCMT 16T308 PM UN110
TCMT 16T304 PF UN6025
TCMT 16T308 PM UN6025

TNMA Стр.071

TNMA 160404 UN6010
TNMA 160408 UN6010
TNMA 160412 UN6010

TNMG Стр.073

TNMG 160404 PF UN110
TNMG 160404 MF UN210
TNMG 160404 PF UN6025
TNMG 160404 PM UN110
TNMG 160404 PM UN6025
TNMG 160408 PF UN110
TNMG 160408 MF UN210
TNMG 160408 PF UN6025
TNMG 160408 PM UN110
TNMG 160408 MM UN210
TNMG 160408 PM UN6025
TNMG 160408 UN6010
TNMG 160408 UN6025
TNMG 160408 PR UN6025
TNMG 160412 UN6025
TNMG 160412 UN6010
TNMG 160412 PR UN6025

TNMX Стр.079

TNMX 160404_R UN110
TNMX 160408_R UN110
R&D TNMX 160404_L UN110
R&D TNMX 160408 L UN110

VBMT Стр.081

VBMT 160404 PF UN110
VBMT 160408 PM UN110
VBMT 160404 PF UN6025
VBMT 160408 PM UN6025

VNMG Стр.083

VNMG 160404 PF UN6025
VNMG 160408 PM UN6025

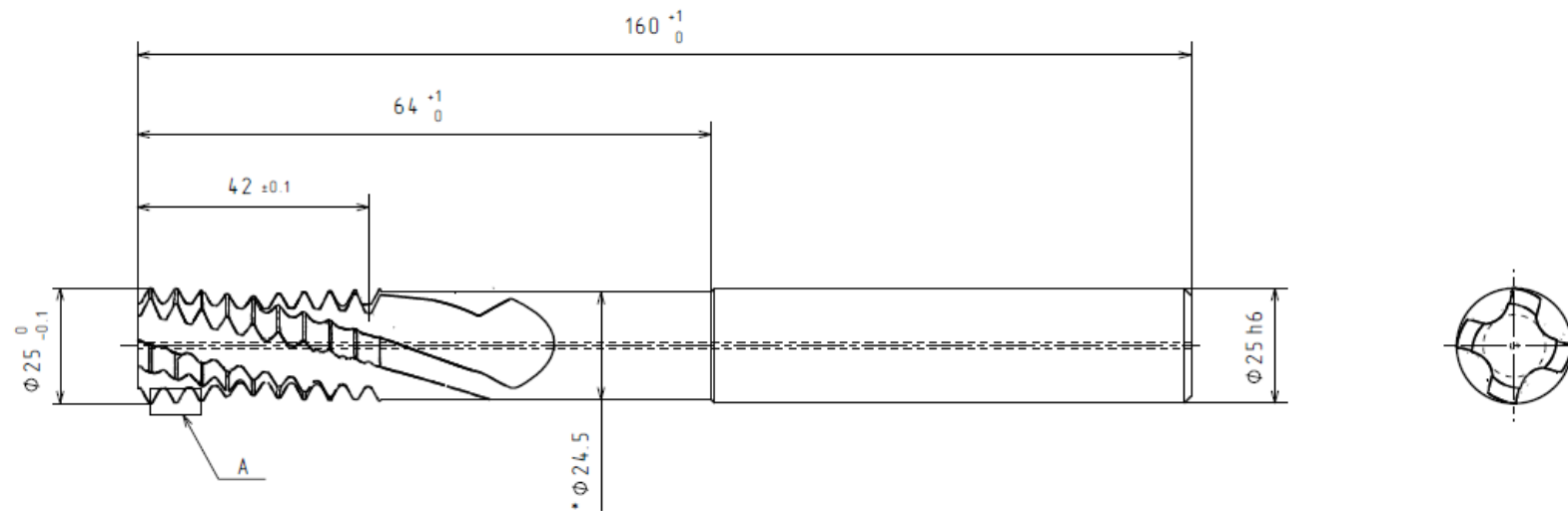
WNMA Стр.085

WNMA 080408 UN 6010
WNMA 080412 UN 6010

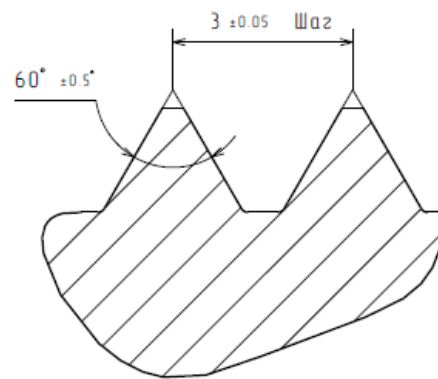
WNMG Стр.087

R&D WNMG 060404 PF UN6025
R&D WNMG 060408 PM UN6025
WNMG 080404 MF UN210
WNMG 080404 PF UN6025
WNMG 080404 PM UN6025
WNMG 080408 MF UN210
WNMG 080408 PF UN6025
WNMG 080408 PM UN6025
WNMG 080408 MM UN210
WNMG 080408 UN6025
WNMG 080408 UN7010
WNMG 080408 PR UN6025
WNMG 080408 PR UN6010
WNMG 080412 UN6025
WNMG 080412 UN6010
WNMG 080412 PR UN6025
WNMG 080412 PR UN6010

Резьбовые фрезы



Вид А

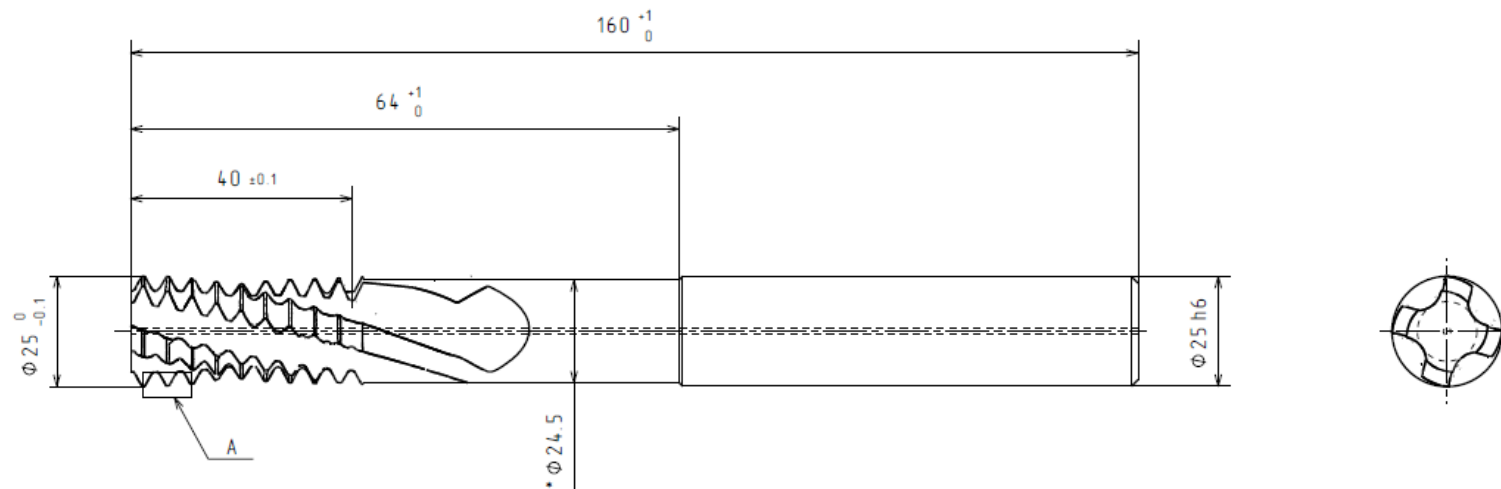


Примечание:

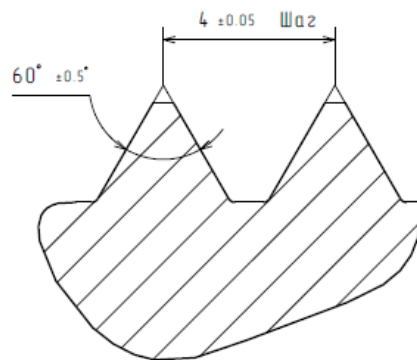
1. Область применения: нержавеющая сталь, жаропрочные, титановые, вольфрамовые и молибденовые сплавы;
2. Тип резьбы: метрическая M25 с шагом 3.0мм;
3. Материал: твердый сплав;
4. Количество зубьев – 4;
5. Угол подъема винтовой канавки: 15°;
6. Направление спирали – правое;
7. Направление резания – правое;
8. Покрытие: отсутствует;
9. Тип хвостовика: цилиндрический HA;
10. Охлаждение: со внутренним осевым каналом подачи СОЖ;
11. * – Размер для справок.

Разработал			ТМ25х3.0-У3425(42_64)HA25160СТ
Проверил			
			Резьбофреза

Резьбовые фрезы



Вид А

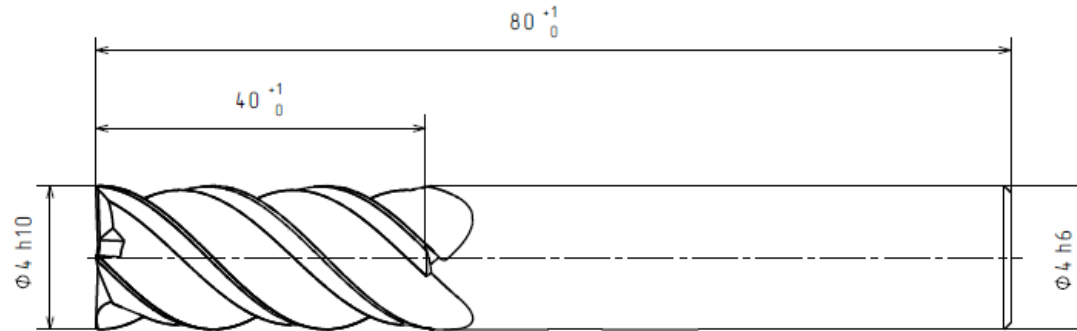


Примечание:

1. Область применения: нержавеющая сталь, жаропрочные, титановые, вольфрамовые и молибденовые сплавы;
2. Тип резьбы: метрическая M25 с шагом 4.0мм;
3. Материал: твердый сплав;
4. Количество зубьев – 4;
5. Угол подъема винтовой канавки: 15°;
6. Направление спирали – правое;
7. Направление резания – правое;
8. Покрытие: отсутствует;
9. Тип хвостовика: цилиндрический HA;
10. Охлаждение: со внутренним осевым каналом подачи СОЖ;
11. * – Размер для справок.

Разработал			TM25x4.0-S3425(40_64)HA25160Ct
Проверил			
			Резьбофреза

Монолитные фрезы

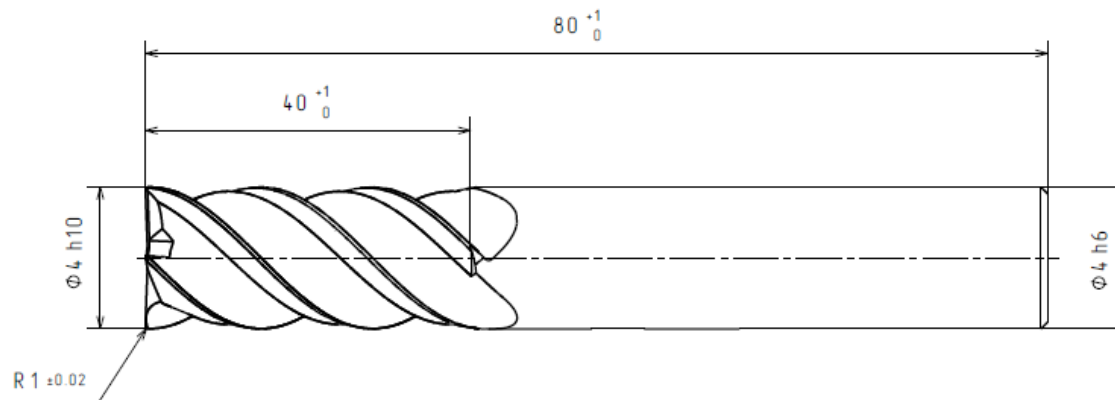


Примечание:

1. Область применения: жаропрочные, титановые, вольфрамовые и молибденовые сплавы;
2. Материал: твердый сплав;
3. Количество зубьев – 4;
4. Переменный угол подъема винтовой канавки : 42°–45°;
5. Переменный шаг зубьев;
6. Направление резания – правое;
7. Направление спирали – правое;
8. Тип торца: плоский;
9. Покрытие: присутствует;
10. Тип хвостовика: цилиндрический HA;
11. Охлаждение: без внутренних каналов подачи СОЖ.

Разработал			MVS4I404(40)HA0480	
Проверил				
			Фреза	

Монолитные фрезы

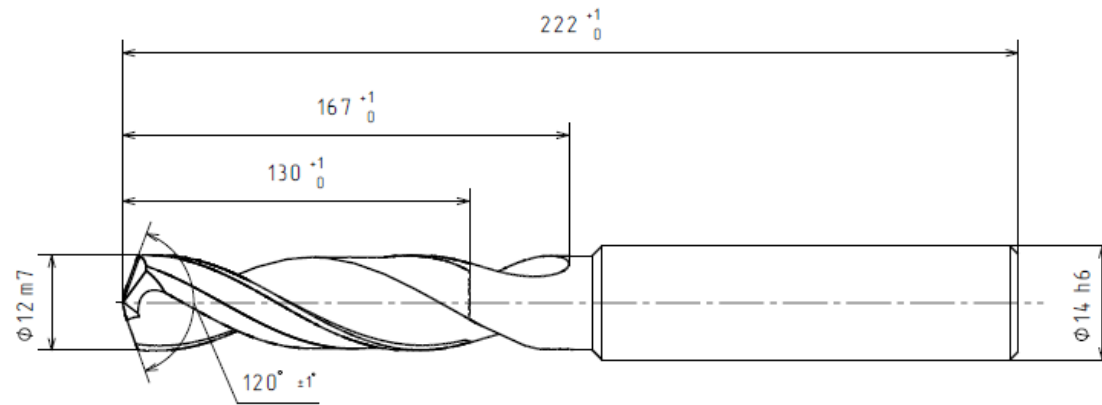


Примечание:

1. Область применения: жаропрочные, титановые, вольфрамовые и молибденовые сплавы;
2. Материал: твердый сплав;
3. Количество зубьев – 4;
4. Переменный угол подъема винтовой канавки : 42° – 45° ;
5. Переменный шаг зубьев;
6. Направление резания – правое;
7. Направление спирали – правое;
8. Тип торца: плоский с радиусом;
9. Покрытие: присутствует;
10. Тип хвостовика: цилиндрический HA;
11. Охлаждение: без внутренних каналов подачи СОЖ.

Разработал			MVS4I404(40)HA0480R1.0	
Проверил				
			Фреза	

Сверло

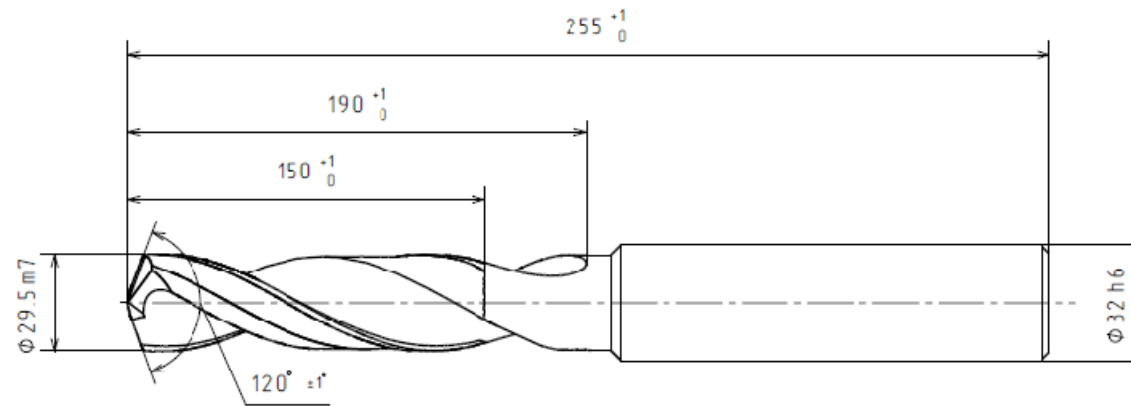


Примечание:

1. Область применения: нержавеющая сталь, жаропрочные, титановые, вольфрамовые и молибденовые сплавы;
2. Материал: твердый сплав;
3. Направление резания: правое;
4. Количество зубьев: 2;
5. Стружечные канавки спиральные: 30° ;
6. Количество направляющих ленточек: 1;
7. Покрытие – присутствует;
8. Тип хвостовика: цилиндрический HA;
9. Охлаждение: без внутренних каналов СОЖ.

Разработал			D-120S12.00(130_167)HA14.222
Проверил			
			Сверло

Сверло

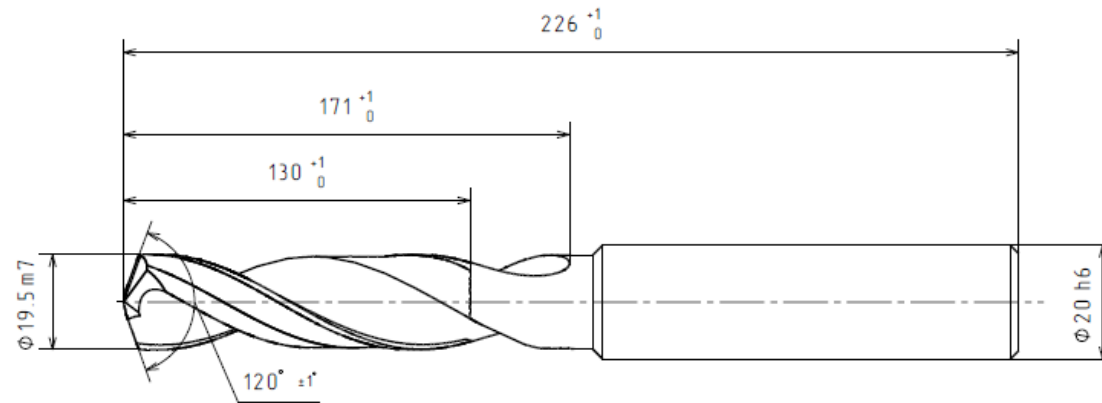


Примечание:

1. Область применения: нержавеющая сталь, жаропрочные, титановые, вольфрамовые и молибденовые сплавы;
2. Материал: твердый сплав;
3. Направление резания: правое;
4. Количество зубьев: 2;
5. Стружечные канавки спиральные: 30° ;
6. Количество направляющих ленточек: 1;
7. Покрытие – присутствует;
8. Тип хвостовика: цилиндрический HA;
9. Охлаждение: без внутренних каналов СОЖ.

Разработал			D-120U29.50(150_190)HA32255
Проверил			
			Сверло

Сверло



Примечание:

1. Область применения: нержавеющая сталь, жаропрочные, титановые, вольфрамовые и молибденовые сплавы;
2. Материал: твердый сплав;
3. Направление резания: правое;
4. Количество зубьев: 2;
5. Стружечные канавки спиральные: 30° ;
6. Количество направляющих ленточек: 1;
7. Покрытие – присутствует;
8. Тип хвостовика: цилиндрический HA;
9. Охлаждение: без внутренних каналов СОЖ.

Разработал			D-120S19.50(130_171)HA20226	
Проверил				
			Сверло	