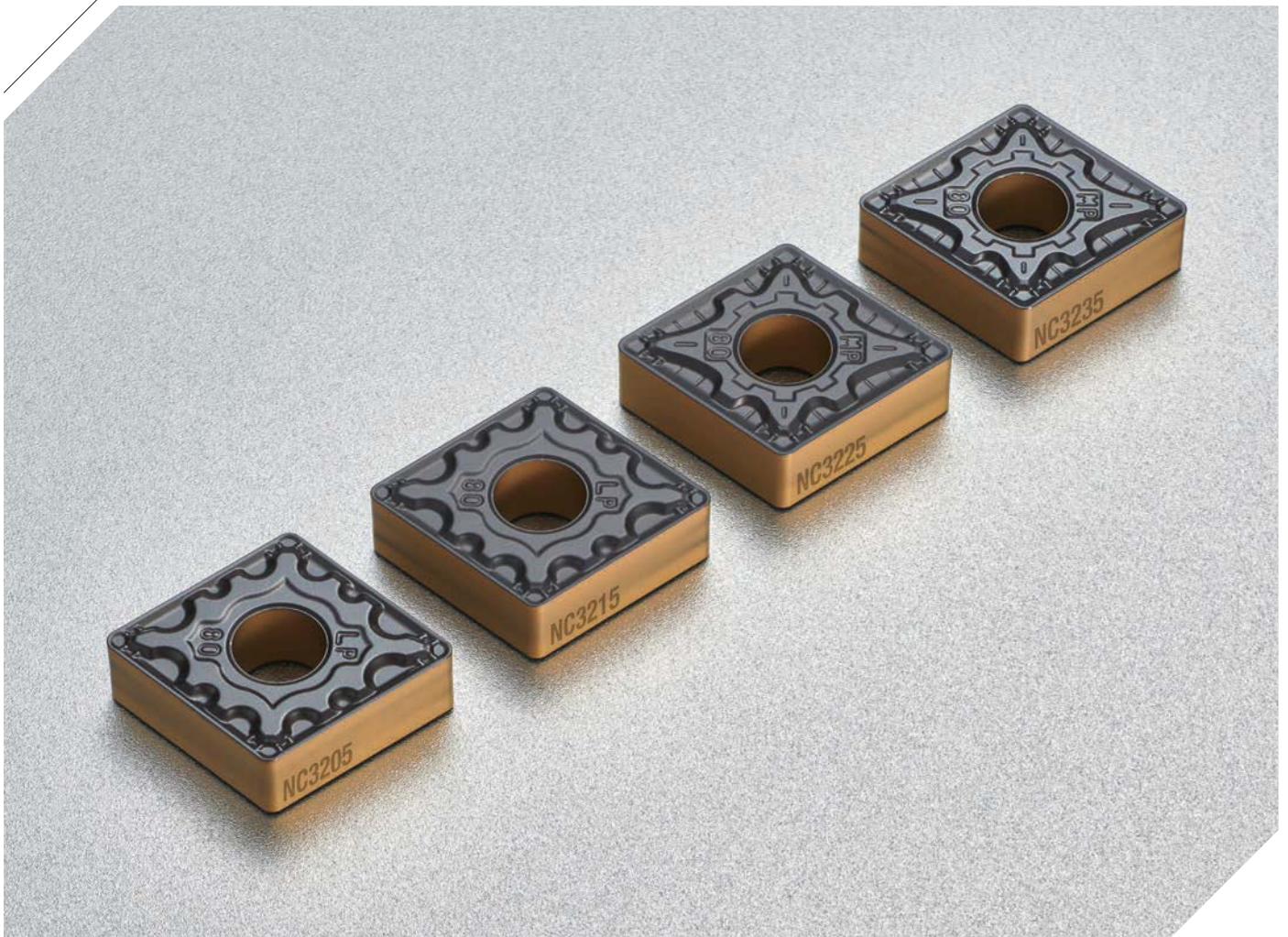


# NC3200 СМП для точения

**Сплавы: NC3205, NC3215, NC3225, NC3235**

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



СМП с CVD-покрытием для точения стали

# NC3200 СМП для точения

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

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

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

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

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

- » **Оптимальный сплав для высокой производительности при обработке стали**
  - Новое CVD-покрытие, которое обеспечивает оптимальную термостойкость и износостойкость
- » **Оптимально для непрерывной и прерывистой обработки**
  - Применение эксклюзивной основы для каждого сплава
- » **Повышенная стойкость инструмента**
  - Улучшенная смазываемость и повышенная стойкость к образованию сколов
- » **Оптимизированная линейка для высококачественной обработки**
  - NC3205, NC3215, NC3225, NC3235



## ✓ Особенности

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

### Новое CVD-покрытие и новая основа повышают стабильность обработки



#### CVD-покрытие с повышенной износостойкостью и стойкостью к образованию сколов

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

#### Основа с высокой прочностью и термостойкостью

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

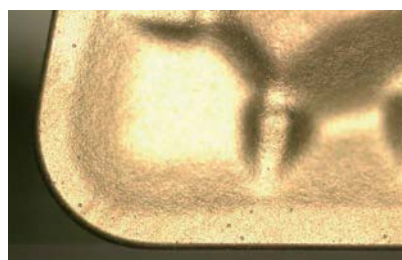
### Покрытие с высокой смазываемостью с чистовой обработкой поверхности



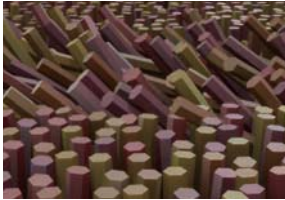
[ NC3205, NC3235 ]



Повышенная стойкость к образованию нароста на режущей кромке и образованию сколов



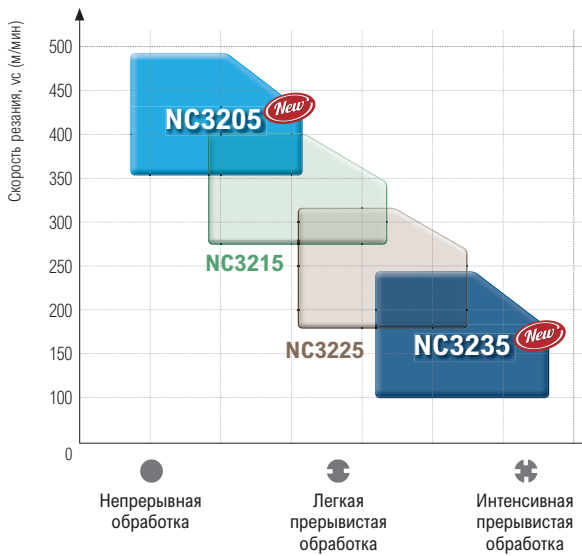
[Существующий сплав]

Технология контроля ориентации кристаллов	Существующая и общеприменимая технология нанесения покрытия	Сравнение технологий нанесения покрытия
		<p> <span style="color: blue;">—</span> Технология контроля ориентации                     <span style="color: green;">—</span> Существующая широко используемая технология покрытия                 </p>  <p> <b>Износостойкость</b>  <b>Стойкость к окислению</b>  <b>Стойкость к образованию сколов</b>  <b>Стойкость к образованию нароста на режущей кромке</b>  <b>Стойкость к образованию термических трещин</b>  <b>Стойкость к отслаиванию</b> </p>
·Улучшенная ориентация кристаллов, стойкость инструмента и стабильность благодаря новой технологии CVD-покрытия (полученного методом химического осаждения из газовой фазы)	·Случайное ориентирование кристаллов ·Ограниченная износостойкость и стабильность обработки	

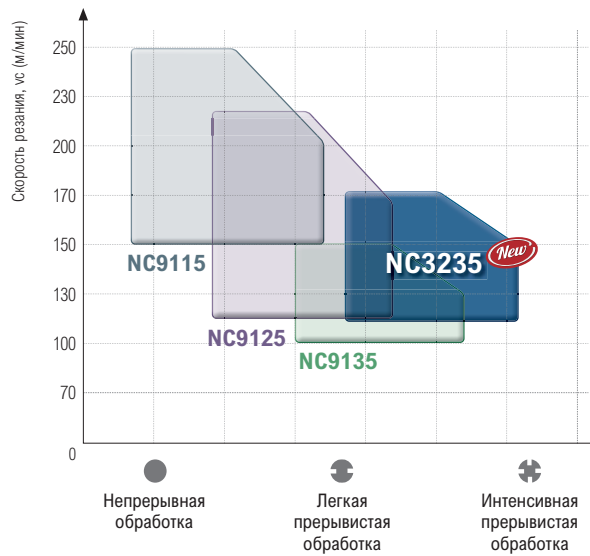


## Область применения

### Р Сталь



### М Нержавеющая сталь



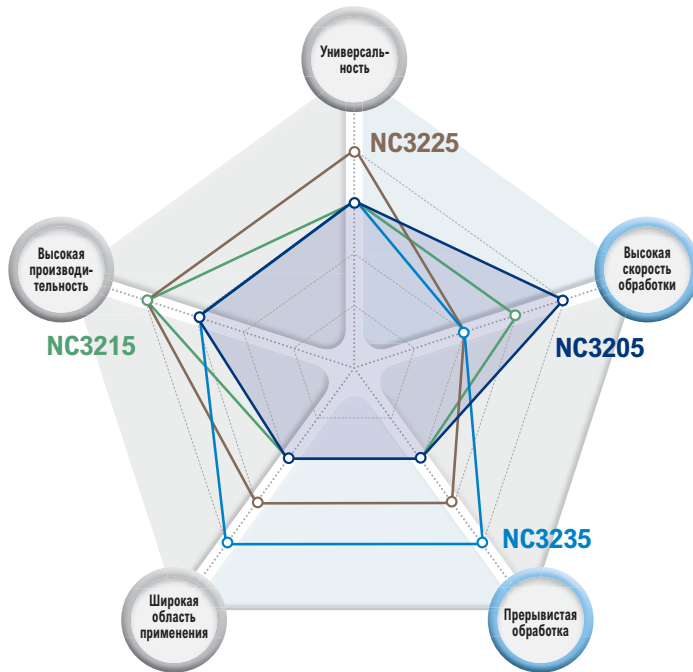
## Рекомендованные режимы резания

※ На основе CNMG120408

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

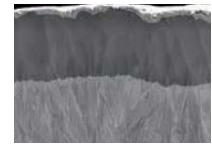


## Руководство по выбору сплава



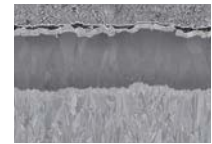
### NC3205 <sup>New</sup>

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



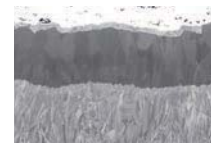
### NC3215

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



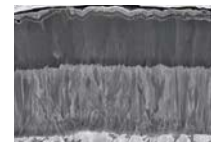
### NC3225

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



### NC3235 <sup>New</sup>

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



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

### [Свойства сплава с CVD-покрытием]

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

### [Схема выбора сплава с CVD-покрытием]

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

## Анализ эффективности

### Износостойкость

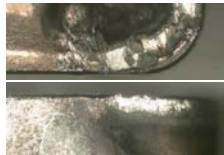
**Заготовка** Легированная сталь (40ХФА / 42CrMo4, НВ180)

**Режимы резания**  $v_c$  (м/мин) = 330,  $f_n$  (мм/об) = 0,3,  $a_p$  (мм) = 1,5, с СОЖ

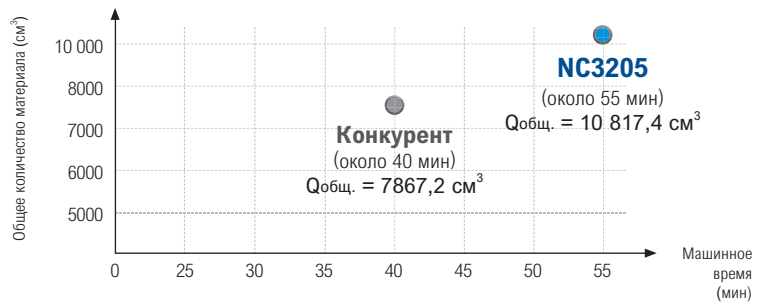
**Инструмент** **СМП** CNMG120408-МР (NC3205) **Державка** PCLNL2525-M12N



[ NC3205 ]



[Конкурент]



• Скорость удаления материала  $Q$  (см³/мин): 196,7

### Стойкость к образованию сколов

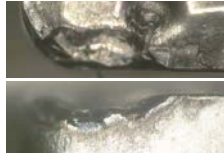
**Заготовка** Хромистая легированная сталь (20X / 20Cr4H, НВ260)

**Режимы резания**  $v_c$  (м/мин) = 250,  $f_n$  (мм/об) = 0,2,  $a_p$  (мм) = 2,0, без СОЖ

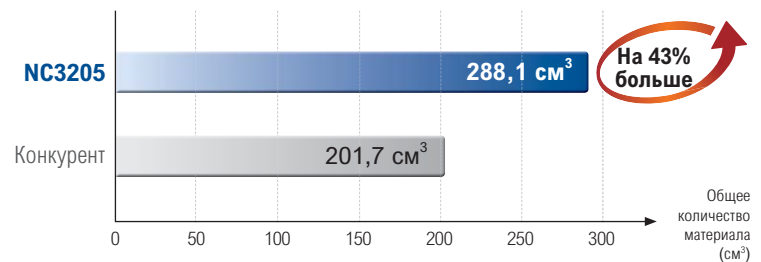
**Инструмент** **СМП** CNMG120408-МР (NC3205) **Державка** PCLNL2525-M12N



[ NC3205 ]



[Конкурент]



• Скорость удаления материала  $Q$  (см³/мин): 209,1

• Машинное время (мин): 1,38

### Износостойкость

**Заготовка** Легированная сталь (40ХФА / 42CrMo4, НВ180)

**Режимы резания**  $v_c$  (м/мин) = 300,  $f_n$  (мм/об) = 0,3,  $a_p$  (мм) = 2,0, с СОЖ

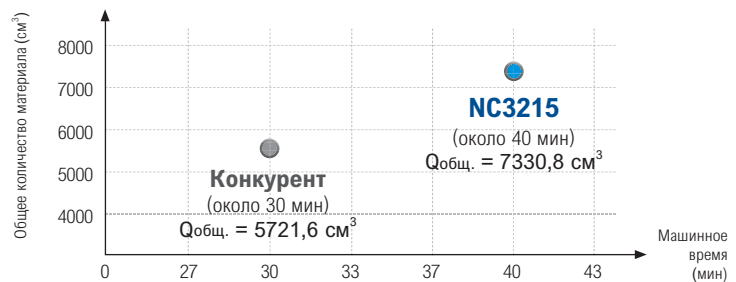
**Инструмент** **СМП** CNMG120408-МР (NC3215) **Державка** PCLNL2525-M12N



[ NC3215 ]



[Конкурент]

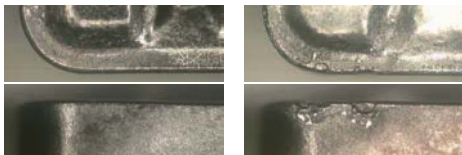


• Скорость удаления материала  $Q$  (см³/мин): 178,8

## ✓ Анализ эффективности

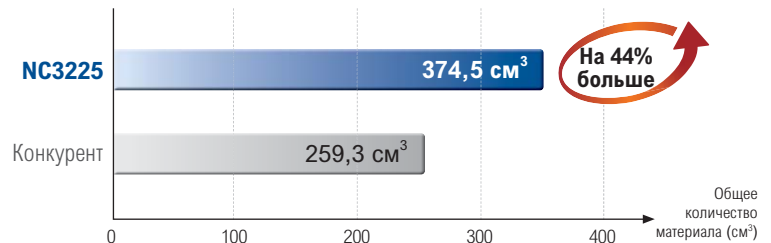
### Стойкость к образованию сколов

<b>Заготовка</b>	Хромистая легированная сталь (20X / 20Cr4H, HВ260)
<b>Режимы резания</b>	$v_c$ (м/мин) = 300, $f_n$ (мм/об) = 0,2, $a_p$ (мм) = 1,5, с СОЖ
<b>Инструмент</b>	<b>СМП</b> CNMG120408-MP (NC3225) <b>Державка</b> PCLNL2525-M12N



[ NC3225 ]

[Конкурент]



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

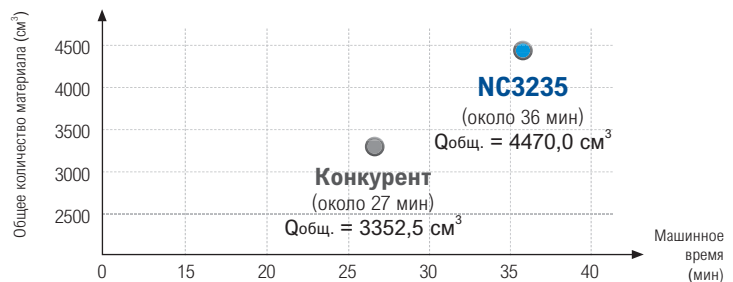
### Износостойкость

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



[ NC3235 ]

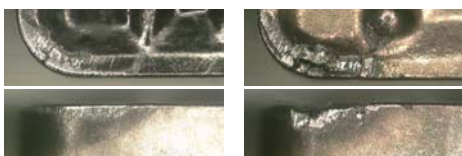
[Конкурент]



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

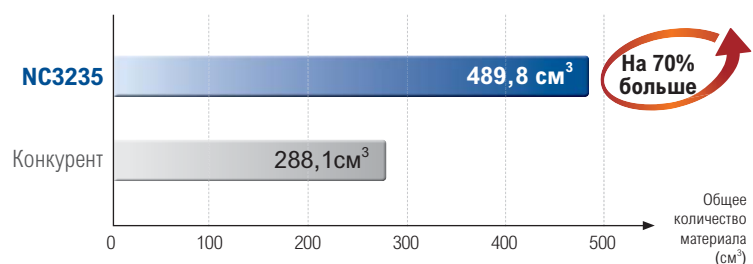
### Стойкость к образованию сколов

<b>Заготовка</b>	Хромистая легированная сталь (20X / 20Cr4H, HВ260)
<b>Режимы резания</b>	$v_c$ (м/мин) = 200, $f_n$ (мм/об) = 0,2, $a_p$ (мм) = 1,5, с СОЖ
<b>Инструмент</b>	<b>СМП</b> CNMG120408-MP (NC3235) <b>Державка</b> PCLNL2525-M12N



[ NC3235 ]

[Конкурент]



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



## Примеры применения

### Легированная сталь (40ХФА / 42CrMo4)

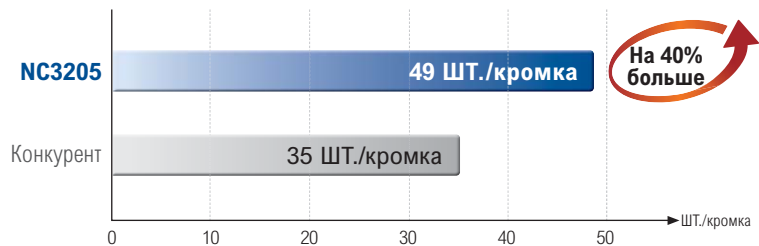
Заготовка	Компоненты тяжелой техники
Режимы резания	$v_c$ (м/мин) = 350, $f_n$ (мм/об) = 0,35, $a_p$ (мм) = 0,3, с СОЖ
Инструмент	<b>СМП</b> CNMG190608-HM (NC3205) <b>Державка</b> PCBNR3232-P19



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

### Углеродистая сталь (45 / С48)

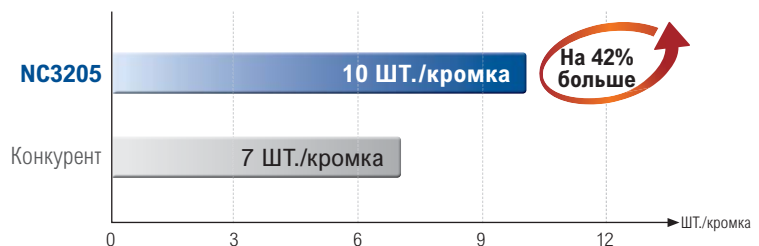
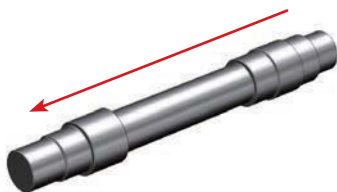
Заготовка	Опорное колесо
Режимы резания	$v_c$ (м/мин) = 300, $f_n$ (мм/об) = 0,25, $a_p$ (мм) = 0,8, с СОЖ
Инструмент	<b>СМП</b> SNMG120412-LP (NC3205) <b>Державка</b> PSKNL2525-M12



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

### Углеродистая сталь (45 / С45)

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



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

## Примеры применения

### Углеродистая сталь (45 / С45)

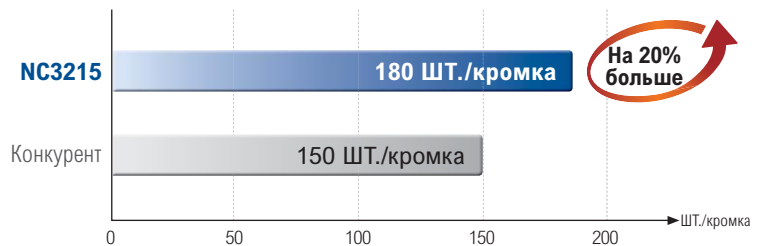
Заготовка	Корпус соединителя
Режимы резания	$v_c$ (м/мин) = 200–250, $f_n$ (мм/об) = 0,25–0,35, $a_p$ (мм) = 1,0–2,0, с СОЖ
Инструмент	<b>СМП</b> DNMG150612-LP (NC3215) <b>Державка</b> PDJNL2525-M15



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

### Углеродистая сталь (20 / С20)

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



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

### Углеродистая сталь (50 / С50)

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

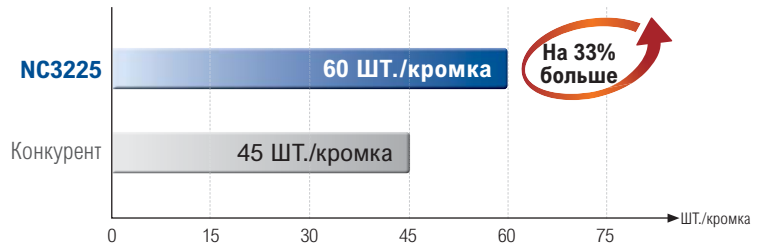
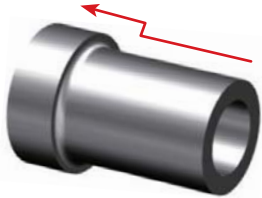


- Стабильная стойкость инструмента при комплексной резке в условиях прерывистой и непрерывной обработки
- Стойкость инструмента на 20% выше с использованием сплава NC3225 по сравнению со сплавом P25 конкурентов

## Примеры применения

### Легированная сталь (40X2H2MA / SNCM439)

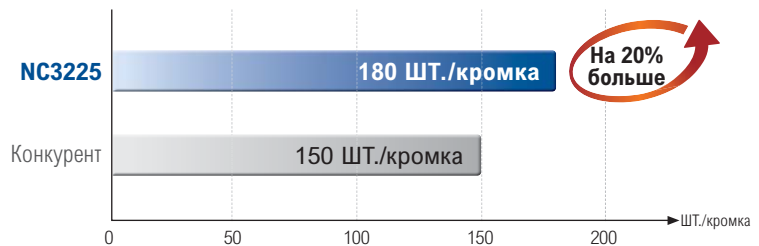
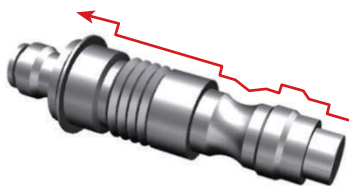
Заготовка	Деталь блока цилиндров
Режимы резания	$v_c$ (м/мин) = 100, $f_n$ (мм/об) = 0,15, $a_p$ (мм) = 3,0, с СОЖ
Инструмент	<b>СМП</b> CNMG120408-MP (NC3225) <b>Державка</b> PCLNL2525-M12N



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

### Углеродистая сталь (C40 / C40)

Заготовка	Первичный вал
Режимы резания	$v_c$ (м/мин) = 170, $f_n$ (мм/об) = 0,30, $a_p$ (мм) = 2,7–3,0, с СОЖ
Инструмент	<b>СМП</b> DNMG150408-MP (NC3225) <b>Державка</b> PDJNL2525-M15



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

### Углеродистая сталь (45 / C45)

Заготовка	Колесный подшипник
Режимы резания	$v_c$ (м/мин) = 230, $f_n$ (мм/об) = 0,30, $a_p$ (мм) = 0,5–1,5, с СОЖ
Инструмент	<b>СМП</b> CNMG120408-MP (NC3225) <b>Державка</b> PCLNL2525-M12N



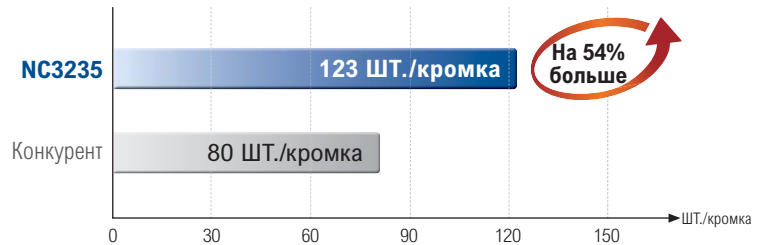
- Стабильная стойкость к износу и отличная повторяемость благодаря CVD-покрытию NC3225
- Улучшенная производительность благодаря повышенной стойкости инструмента и снижению времени смены инструмента



## Примеры применения

### Углеродистая сталь (45 / С45)

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



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

### Легированная сталь (40ХФА / 42CrMo4)

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



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

### Хромистая легированная сталь (20X / 20Cr4)

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



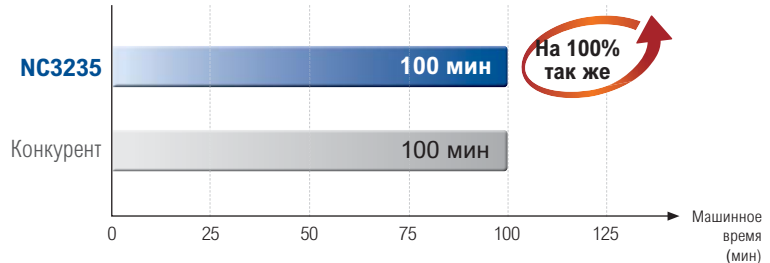
- Стабильная стойкость к износу и отличная повторяемость благодаря новому CVD-покрытию NC3235
- Улучшенная производительность благодаря повышенной стойкости инструмента и снижению времени смены инструмента

## Примеры применения

### Дуплексная нержавеющая легированная сталь (1.4501\*)

(\*: DIN)

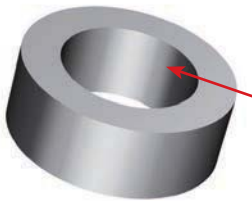
Заготовка	Цилиндр
Режимы резания	vc (м/мин) = 40, fn (мм/об) = 0,75, ap (мм) = 15,0, без СОЖ
Инструмент	<b>СМП</b> SNMM250924-GH (NC3235) <b>Державка</b> PSBNR5050-T25-6



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

### HRSA (17753)

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

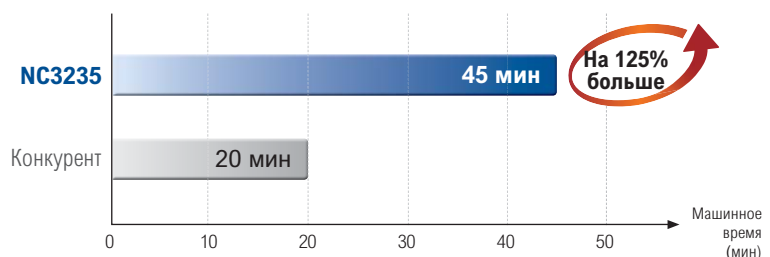


- Повышенная стойкость к образованию нароста на режущей кромке, пониженный износ с образованием проточин при низкоскоростной черновой обработке заготовок серии M
- Использование нового CVD-покрытия NC3235 с улучшенной чистовой обработкой поверхности

### Дуплексная нержавеющая легированная сталь (1.4462\*)

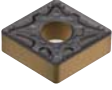
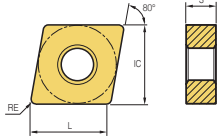
(\*: DIN)

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



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

## Складские позиции

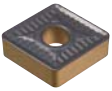
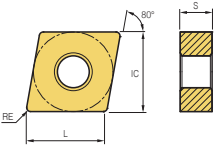
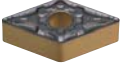
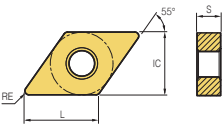
Рисунок	Обозначение	С покрытием				Размеры (мм)				Режимы резания		Геометрия
		NC3205	NC3215	NC3225	NC3235	L	IC	S	RE	fn (мм/об)	ap (мм)	
 CNMG-MP*	CNMG 120404-VB	•	•	•	•	12,8959	12,7	4,76	0,397	0,25 (0,35-0,15)	1,15 (0,30-2,00)	
	120408-VB	•	•	•	•	12,8959	12,7	4,76	0,794	0,30 (0,45-0,15)	1,25 (0,50-2,00)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

\*: стандартная форма СМП

•: складская позиция



## Складские позиции

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

\*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

## Складские позиции

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

\*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

Складские позиции

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

\*: стандартная форма СМП

•: складская позиция



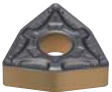
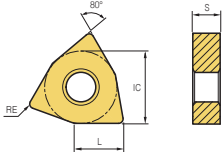

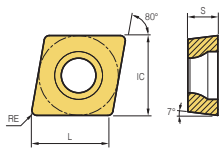
## Складские позиции

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

\*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

## Складские позиции

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


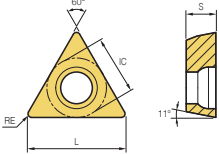

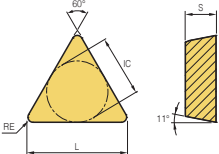

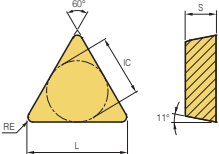

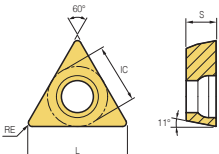
\*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

## Складские позиции

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

## Складские позиции

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

\*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

## Складские позиции

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

\*: стандартная форма СМП

•: складская позиция

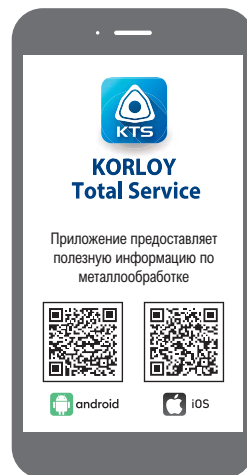


### ⚠ Для обеспечения безопасности при металлообработке

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



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



#### ООО «КОРЛОЙ РУС»

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

#### KORLOY INDIA

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

#### KORLOY TURKIYE

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

#### KORLOY AMERICA

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

#### KORLOY FACTORY INDIA

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

#### KORLOY EUROPE

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

#### KORLOY BRASIL

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

#### KORLOY CHILE

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

#### KORLOY MEXICO

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