



ЭКВИВАЛЕНТ

РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ ИЗ КЕРАМИКИ

2026.2



ЭКВИВАЛЕНТ

Уважаемые партнеры!

В этой брошюре представлены сменные режущие пластины из керамики. В ней вы найдете ромбические, круглые, квадратные и треугольные пластины для точения

Концепция Эквивалент™ — доступный инструмент промышленного качества со склада в России. Инструмент, продающийся под торговой маркой Эквивалент™, произведен на оборудовании высокого класса из подготовленного сырья, с неукоснительным соблюдением технологии и многоступенчатым контролем качества на каждом этапе производства.

При формировании номенклатуры мы исходили из специфических потребностей отечественного машиностроения, простоты и логичности обозначений инструмента, а также проверенного принципа «нормально делай — нормально будет». Инструмент уверенно себя показывает при обработке чугунов, жаропрочных сплавов и сплавов высокой твердости, обеспечивая стабильный результат.

Система обозначения пластин

ISO C N G A 12 04 08 T 010 20 R A

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

Форма пластины

C 80° D 55°

K 55° R 360°

S 60° T 90°

V 35° W 80°

1

Задний угол

B 5°
C 7°
E 20°
N 0°
P 11°



2

Допуски

Обозначение	W1, мм	IC, мм	S, мм
E	±0,025	±0,025	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
M	±0,05–0,15	±0,08–0,20	±0,130
U	±0,08–0,25	±0,13–0,38	±0,130

3

Тип пластины. Форма.

Длина режущей кромки, мм.

A B > 65°

C F > 65°

G H > 65°

M N

Q R ≤ 65°

T U ≤ 65°

W X ≤ 65°

4

IC	C	D	R	S	T	V	W	K	Класс точности	
									M	U
3.95					06					
5.0			05							
5.56					09					
6.0			06						±0.05	±0.08
6.35	06	07			11	11				
8.0			08							
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16		
10.0			10							
12.0			12						±0.08	±0.13
12.7	12	15	12	12	22	22	08			
15.875			15	15	27					
16.0		19	16						±0.10	±0.18
19.05	19		19	19	33					
20.0			20							
25.0	25	25	25						±0.13	±0.25
25.4			25	25						
31.75			31						±0.15	±0.25
32.0			32							

5

Система обозначения пластин

Толщина пластины, S

Обозначение	Размер, S
00	0.79
T0	0.99
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.58
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
T4	4.96
05	5.56
06	6.35
07	7.94
09	9.52

6

Радиус при вершине, R

Обозначение	Размер, Re
00	0
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
32	3.2

7

Тип режущей кромки

Обозначение	Режущая кромка
E	Округленная кромка
F	Острая кромка
T	С фаской
S	Фаска со скруглением
K	Двойная фаска

8

Размер фаски

Обозначение	Размер, мм
005	0,05
010	0,15
020	0,2
025	0,25

9

Угол фаски

Обозначение	Размер, град.
15	15°
20	20°
25	25°
30	30°
35	35°

10

Исполнение пластин

L	Левая
N	Нейтральная
R	Правая

11

Количество напайных кромок (CBN)

Обозначение	Режущая кромка
A	
B	
C	
D	

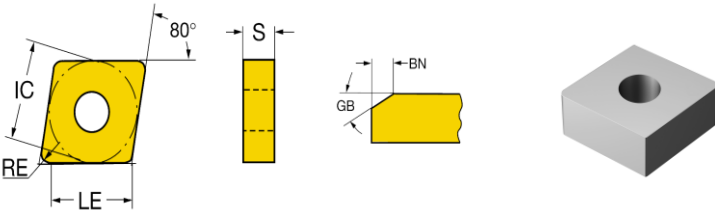
12

Сплавы

Керамика

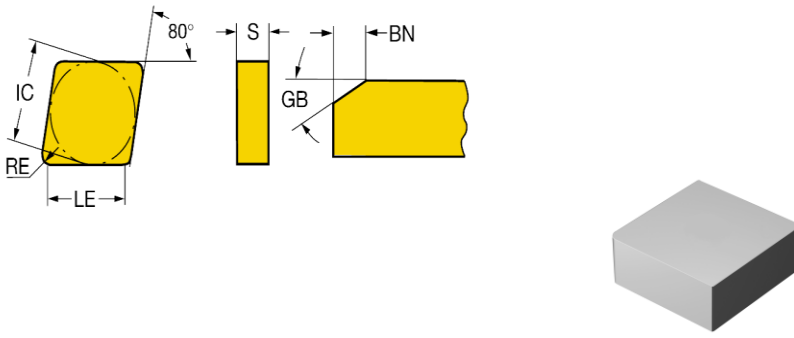
Сплав	ISO	Состав	Описание
ECGM10	K10	Al ₂ O ₃ +	Керамическая композитная основа из оксида алюминия и карбонитрида титана (Al ₂ O ₃ /TiCN).
	H10	TiCN	Получистовая обработка закаленных сталей, чистовая обработка чугунов в стабильных условия резания и легкое прерывистое резание
ECGM20	K20	Al ₂ O ₃ +	Смешанная керамика на основе Al ₂ O ₃ .
	H20	(TiC+Metal)	Получистовая обработка закаленных сталей, чистовая обработка чугунов.
ECGW25	S25	Al ₂ O ₃ +	Керамика, армированная волокнами SiCW, матрица Al ₂ O ₃
	H25	SiCW	Обработка жаропрочных сплавов на основе никеля/кобальта, чугуна и сталей высокой твердости Черновая и получистовая обработка в тяжелых условиях резания
ECGS35	S35	SiAlON	Керамика на основе SiAlON
	K35		Обработка с высокими подачами и большой глубиной резания Обработка с прерывистым резанием.

ПЛАСТИНЫ ТИПА С

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	Re	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Получистовая обработка	CNGA120404T01020	4.76	0.4	0.1	20°	○	○	○	○
	CNGA120408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	CNGA120408T02020	4.76	0.8	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGA120408T02025	4.76	0.8	0.2	25°	○	○	○	○
	CNGA120408S02020	4.76	0.8	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGA120412T01020	4.76	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	CNGA120412T02020	4.76	1.2	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGA120412T02025	4.76	1.2	0.2	25°	○	○	○	○
	CNGA120412S02020	4.76	1.2	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGA120416T01020	4.76	1.6	0.1	20°	○	○	○	○
	CNGA120416T02020	4.76	1.6	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGA120416T02025	4.76	1.6	0.2	25°	○	○	○	○
	CNGA160612T01020	6.35	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	CNGA160612S02025	6.35	1.2	0.2	25°	○	○	○	○
	CNGA160616T01020	6.35	1.6	0.1	20°	○	○	○	○
	CNGA190612T01020	6.35	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	CNGA190612T02020	6.35	1.2	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGA190612S02025	6.35	1.2	0.2	25°	○	○	○	○
	CNGA190616T02020	6.35	1.6	0.2	20°	○	○	○	○

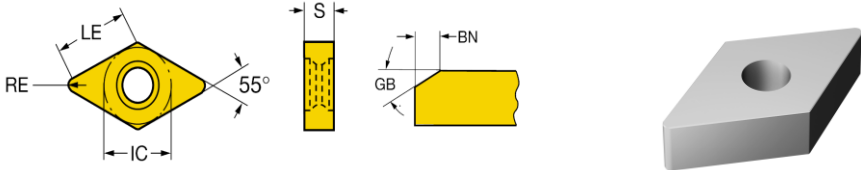
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА С

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	Re	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Получистовая обработка	CNGN120404T01020	4.76	0.4	0.1	20°	○	○	○	○
	CNGN120408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	CNGN120408T02020	4.76	0.8	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGN120408T02025	4.76	0.8	0.2	25°	○	○	○	○
	CNGN120408S02020	4.76	0.8	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGN120412T01020	4.76	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	CNGN120412T02020	4.76	1.2	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGN120412T02025	4.76	1.2	0.2	25°	○	○	○	○
	CNGN120412S02020	4.76	1.2	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGN120416T01020	4.76	1.6	0.1	20°	○	○	○	○
	CNGN120416T02020	4.76	1.6	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGN120416T02025	4.76	1.6	0.2	25°	○	○	○	○
	CNGN120416S02020	6.35	1.6	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGN120708T02020	7.94	0.8	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGN120712T02020	7.94	1.2	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGN120716T02020	7.94	1.6	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGN190612T02020	6.35	1.2	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGN190616T01020	6.35	1.6	0.2	20°	○	○	○	○
	CNGN190716T02020	7.94	1.6	0.2	20°	○	○	○	○

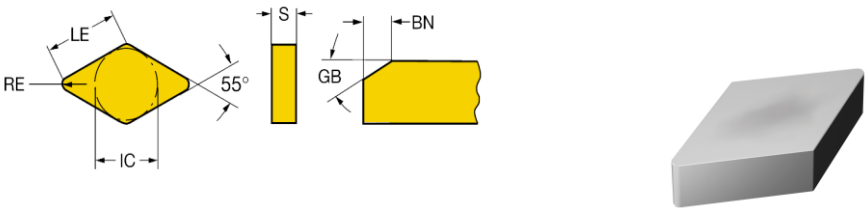
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА D

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	Re	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Получистовая обработка	DNGA150404T01020	4.76	0.4	0.1	20°	○	○	○	○
	DNGA150408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	DNGA150408T02025	4.76	0.8	0.2	25°	○	○	○	○
	DNGA150408S01025	4.76	0.8	0.1	25°	○	○	○	○
	DNGA150412T01020	4.76	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	DNGA150412T02025	4.76	1.2	0.2	25°	○	○	○	○
	DNGA150412S01025	4.76	1.2	0.1	25°	○	○	○	○
	DNGA150416T01020	4.76	1.6	0.2	20°	○	○	○	○
	DNGA150416T02025	4.76	1.6	0.2	25°	○	○	○	○
	DNGA150416S02025	4.76	1.6	0.2	25°	○	○	○	○

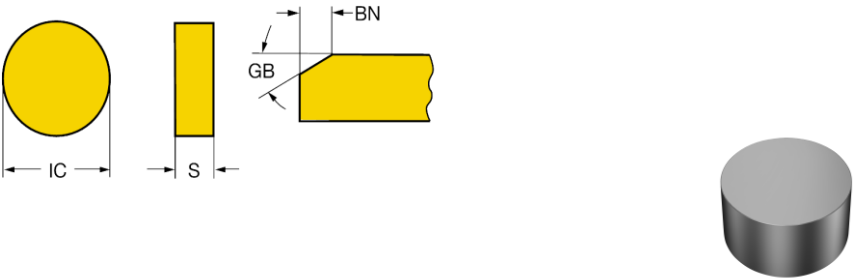
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА D

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	Re	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Получистовая обработка	DNGN150408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	DNGN150408T02025	4.76	0.8	0.2	25°	○	○	○	○
	DNGN150408S02025	4.76	0.8	0.2	25°	○	○	○	○
	DNGN150412T01020	4.76	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	DNGN150412T02025	4.76	1.2	0.2	25°	○	○	○	○
	DNGN150412S02020	4.76	1.2	0.2	25°	○	○	○	○
	DNGN150416T01020	4.76	1.6	0.1	20°	○	○	○	○
	DNGN150416T02025	4.76	1.6	0.2	25°	○	○	○	○
	DNGN150416S02020	4.76	1.6	0.2	20°	○	○	○	○

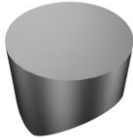
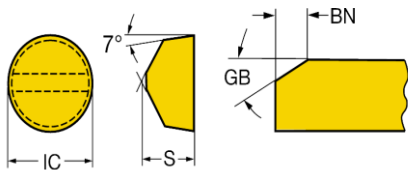
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА R

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	IC	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Полуцистовая обработка	RNGN090300T01020	3.18	9.525	0.1	20°	○	○	○	○
	RNGN090400T01020	4.76	9.525	0.1	20°	○	○	○	○
	RNGN120400T01020	4.76	12.7	0.1	20°	○	○	○	○
	RNGN120400T02025	4.76	12.7	0.2	25°	○	○	○	○
	RNGN120700T01020	7.94	12.7	0.1	20°	○	○	○	○
	RNGN120700S02020	7.94	12.7	0.2	20°	○	○	○	○
	RNGN150700T01020	7.94	15.875	0.1	20°	○	○	○	○
	RNGN190700T01020	7.94	19.05	0.1	20°	○	○	○	○
	RNGN250700T01020	7.94	25.4	0.1	20°	○	○	○	○
	RNGN250900T01020	9.52	25.4	0.1	20°	○	○	○	○

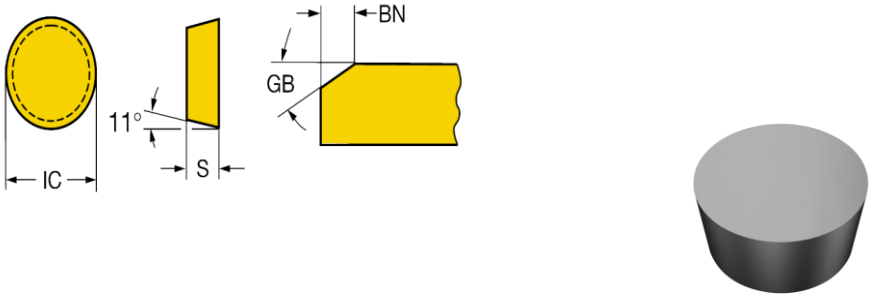
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА R

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	IC	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Получистовая обработка	RCGX060400T01020	4.76	6.35	0.1	20°	○	○	○	○
	RCGX060400S01020	4.76	6.35	0.1	20°	○	○	○	○
	RCGX060600T01020	6.35	6.35	0.1	20°	○	○	○	○
	RCGX060600S02020	6.35	6.35	0.2	20°	○	○	○	○
	RCGX090700T01020	7.94	9.525	0.1	20°	○	○	○	○
	RCGX090700S01020	7.94	9.525	0.1	20°	○	○	○	○
	RCGX090700T02020	7.94	9.525	0.2	20°	○	○	○	○
	RCGX090700S02020	7.94	9.525	0.2	20°	○	○	○	○
	RCGX090700T02025	7.94	9.525	0.2	25°	○	○	○	○
	RCGX090700S02025	7.94	9.525	0.2	25°	○	○	○	○
	RCGX120700T01020	7.94	12.7	0.1	20°	○	○	○	○
	RCGX120700S01020	7.94	12.7	0.1	20°	○	○	○	○
	RCGX120700T02020	7.94	12.7	0.2	20°	○	○	○	○
	RCGX120700S02020	7.94	12.7	0.2	20°	○	○	○	○
	RCGX120700T02025	7.94	12.7	0.2	25°	○	○	○	○
	RCGX120700S02025	7.94	12.7	0.2	25°	○	○	○	○

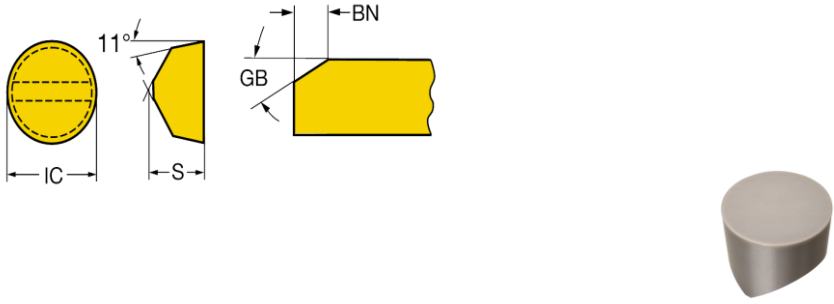
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА R

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	IC	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Получистовая обработка	RPGN060200T01020	2.38	6.35	0.1	20°	○	○	○	○
	RPGN060200T02020	2.38	6.35	0.2	20°	○	○	○	○
	RPGN060300T01020	3.18	6.35	0.1	20°	○	○	○	○
	RPGN060300T02020	3.18	6.35	0.2	20°	○	○	○	○
	RPGN090300T01020	3.18	9.525	0.1	20°	○	○	○	○
	RPGN090300T02020	3.18	9.525	0.2	20°	○	○	○	○
	RPGN120400T01020	4.76	12.7	0.1	20°	○	○	○	○
	RPGN120400T02020	4.76	12.7	0.2	20°	○	○	○	○

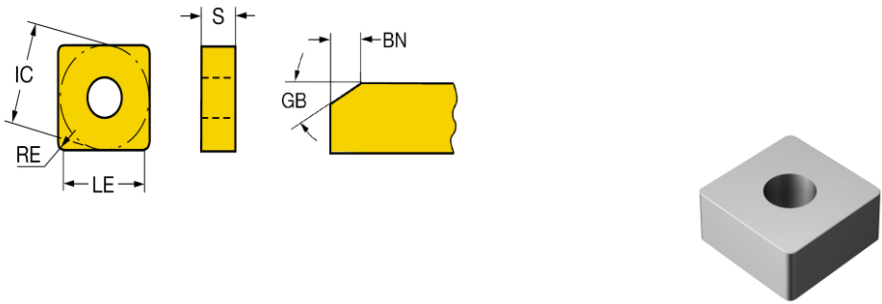
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА R

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	IC	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Получистовая обработка	RPGX060400T01020	4.76	6.35	0.1	20°	○	○	○	○
	RPGX060400S01020	4.76	6.35	0.1	20°	○	○	○	○
	RPGX090700T01020	7.94	9.525	0.1	20°	○	○	○	○
	RPGX090700T02020	7.94	9.525	0.2	20°	○	○	○	○
	RPGX090700S02020	7.94	9.525	0.2	20°	○	○	○	○
	RPGX120700T01020	7.94	12.7	0.1	20°	○	○	○	○
	RPGX120700T02020	7.94	12.7	0.2	20°	○	○	○	○

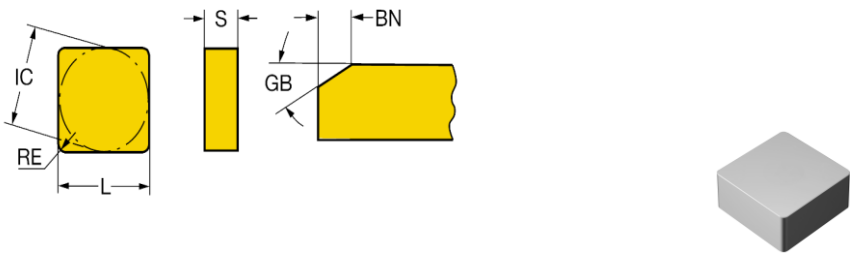
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА S

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	Re	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Полуцистовая обработка	SNGA120408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	SNGA120408T02020	4.76	0.8	0.2	20°	○	○	○	○
	SNGA120416T01020	4.76	1.6	0.1	20°	○	○	○	○
	SNGA120416T02025	4.76	1.6	0.2	25°	○	○	○	○
	SNGA150612T01020	6.35	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	SNGA150612T02025	6.35	1.2	0.2	25°	○	○	○	○
	SNGA150616T01020	6.35	1.6	0.1	20°	○	○	○	○
	SNGA150616T02020	6.35	1.6	0.2	20°	○	○	○	○
	SNGA190616T02025	6.35	1.6	0.2	25°	○	○	○	○

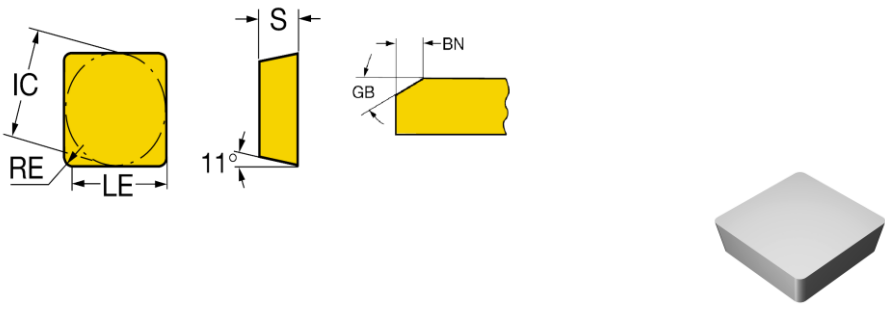
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА S

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	Re	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Получистовая обработка	SNGN120408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	SNGN120408T02020	4.76	0.8	0.2	20°	○	○	○	○
	SNGN120408T02025	4.76	0.8	0.2	25°	○	○	○	○
	SNGN120408S02020	4.76	0.8	0.2	20°	○	○	○	○
	SNGN120412T01020	4.76	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	SNGN120412T02020	4.76	1.2	0.2	20°	○	○	○	○
	SNGN120412T02025	4.76	1.2	0.2	25°	○	○	○	○
	SNGN120412S02020	4.76	1.2	0.2	20°	○	○	○	○
	SNGN120416T01020	4.76	1.6	0.1	20°	○	○	○	○
	SNGN120416T02020	4.76	1.6	0.2	20°	○	○	○	○
	SNGN120416T02025	4.76	1.6	0.2	25°	○	○	○	○
	SNGN120416S02020	4.76	1.6	0.2	20°	○	○	○	○
	SNGN120708T01020	7.94	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	SNGN120712T01020	7.94	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	SNGN120716T01020	7.94	1.6	0.1	20°	○	○	○	○
	SNGN190612T01020	6.35	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	SNGN190616T01020	6.35	1.6	0.1	20°	○	○	○	○

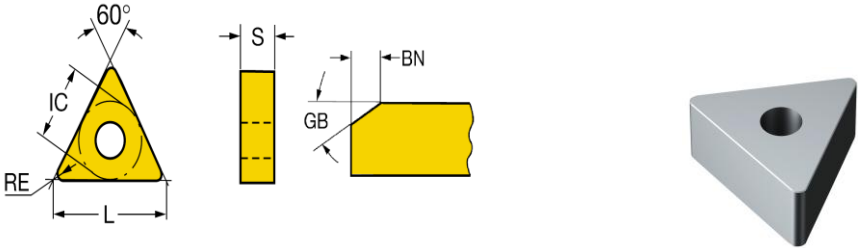
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА S

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	Re	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Получистовая обработка	SPGN090308T01020	3.18	0.8	0.1	20°	○		○	○
	SPGN120408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○		○	○
	SPGN120412T01020	4.76	1.2	0.1	20°	○		○	○
	SPGN120416T01020	4.76	1.6	0.1	20°	○		○	○
	SPGN190412T01020	4.76	1.2	0.1	20°	○		○	○
	SPGN190416T01020	4.76	1.6	0.1	20°	○		○	○

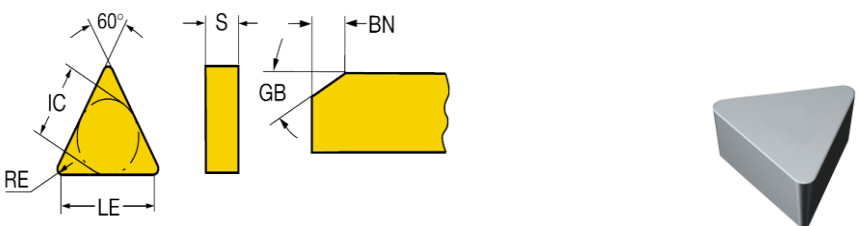
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА Т

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	Re	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Получистовая обработка	TNGA160408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	TNGA220408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	TNGA220408T02025	4.76	0.8	0.2	25°	○	○	○	○

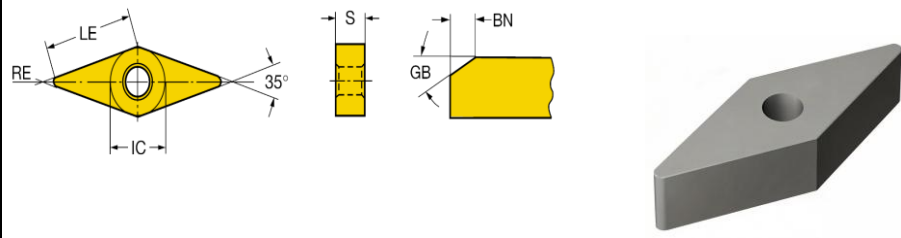
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА Т

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	Re	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Полуцистовая обработка	TNGN160408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	TNGN220408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	TNGN220408S02025	4.76	0.8	0.2	25°	○	○	○	○
	TNGN220412T01020	4.76	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	TNGN220412S02025	4.76	1.2	0.2	25°	○	○	○	○
	TNGN220416T01020	4.76	1.6	0.1	20°	○	○	○	○
	TNGN220416S02025	4.76	1.6	0.2	25°	○	○	○	○
	TNGN220712T01020	7.94	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	TNGN220716T01020	7.94	1.6	0.1	20°	○	○	○	○

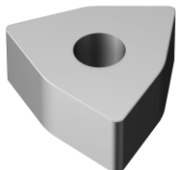
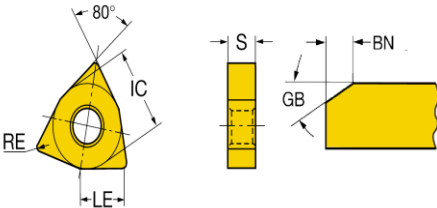
- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА V

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	Re	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Получистовая обработка	VNGA160404T01020	4.76	0.4	0.1	20°	○	○	○	○
	VNGA160408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	VNGA160412T01020	4.76	1.2	0.1	20°	○	○	○	○
	VNGA220408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○	○	○
	VNGA220412T01020	4.76	1.2	0.1	20°	○	○	○	○

- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

ПЛАСТИНЫ ТИПА W

									
						K			
						S			
						H			
Тип обработки	КОД ISO	S	Re	BN	GB	ECGM10	ECGM20	ECGW25	ECGS35
						10	20	25	35
Получистовая обработка	WNGA060408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○		○
	WNGA060412T01020	4.76	1.2	0.1	20°	○	○		○
	WNGA080404T01020	4.76	0.4	0.1	20°	○	○		○
	WNGA080408T01020	4.76	0.8	0.1	20°	○	○		○
	WNGA080412T01020	4.76	1.2	0.1	20°	○	○		○
	WNGA080416T01020	4.76	1.6	0.1	20°	○	○		○

- Первый выбор (складская позиция)
- Альтернативное решение (доступно по запросу)

Пластины для точения твердосплавные

Обрабатываемый материал		Сплав	Рекомендуемая скорость резания V_c (м/мин)	
			мин.	макс.
Р	Стали	ЕСР10	120	300
		ЕСР101	120	280
		ЕСР25	120	280
		ЕСР35	100	250
		ЕСР35	100	250
		ЕСР351	100	250
М	Нержавеющие стали	ЕРМ10	90	210
		ЕРМ15	75	200
		ЕРМ25	75	200
		ЕРМ251	75	200
		ЕРМ252	75	200
		ЕРМ253	75	200
		ЕРС15	60	180
		ЕРС153	60	180
		ЕРС20	60	180
К	Чугуны	ЕКК15	155	300
		ЕКК25	155	235
		ЕКК251	155	235
S	Жаропрочные сплавы	ЕРМ10	27	80
		ЕРМ15	22	65
		ЕРМ25	15	45
		ЕРМ252	15	45
		ЕРМ253	15	45
		ЕРС15	15	60
		ЕРС153	20	70
		ЕРС20	15	40
N	Цветные материалы	ЕWN25	240	2000

**Пластины для точения
Керамические сплавы**

Обрабатываемый материал		Сплав	Рекомендуемая скорость резания Vc (м/мин)	
			мин.	макс.
К	Чугуны	ECGM10	500	700
		ECGM20	260	550
Н	Материалы высокой твердости	ECGM10	120	235
		ECGM20	90	120
		ECGW25	85	120
S	Жаропрочные сплавы На основе железа	ECGM20		
		ECGW25		
		ECGS35		
	Жаропрочные сплавы На основе никеля	ECGM20	160	400
		ECGW25	210	345
		ECGS35	175	400
	Жаропрочные сплавы На основе кобальта	ECGM20	225	345
		ECGW25	170	315
		ECGS35		

Рекомендуемые режимы резания

 ЭКВИВАЛЕНТ

Точение - Токарные пластины

Рекомендуемые режимы резания

Пластины	Стружколом	Обрабатываемый материал	Глубина резания, ар (мм)		Подача на оборот, Fоб (мм/об)	
			мин.	макс.	мин.	макс.
DNMG110408	MB	P	0,2	0,5	1	5,5
DNMG110408	PM	P	0,15	0,5	0,5	5
DNMG110408	PR	P	0,2	0,5	1	5,5
DNMG110408	MF	M	0,1	1,5	0,1	0,4
DNMG110408	MJ	M	0,1	1,5	0,1	0,4
DNMG110408	MB	M	0,5	4,4	0,1	0,45
DNMG110408	MM	M	0,5	4,4	0,1	0,45
DNMG110408	UC	K	0,2	3,5	0,15	0,5
DNMG110408	MF	S	0,15	1,5	0,08	0,22
DNMG110408	MJ	S	0,15	1,5	0,08	0,22
DNMG110408	MB	S	0,4	4	0,1	0,3
DNMG110408	MM	S	0,4	4	0,1	0,3
DNMG110412	PF	P	0,35	1,5	0,15	0,5
DNMG110412	MB	P	1	5,5	0,25	0,6
DNMG110412	PM	P	0,8	5	0,18	0,5
DNMG110412	PR	P	1	5,5	0,18	0,6
DNMG110412	MF	M	0,5	2,7	0,2	0,6
DNMG110412	MJ	M	0,5	2,7	0,2	0,6
DNMG110412	MM	M	0,5	4,4	0,1	0,6
DNMG110412	MB	M	1	5,5	0,1	0,6
DNMG110412	PM	K	0,3	3,5	0,15	0,6
DNMG110412	MF	S	0,5	2,7	0,2	0,6
DNMG110412	MJ	S	0,5	2,7	0,2	0,6
DNMG110412	MM	S	0,5	4,4	0,1	0,6
DNMG110412	MB	S	1	5,5	0,1	0,6
DNMG150604	PF	P	0,25	1,5	0,07	0,3
DNMG150604	MB	P	0,4	6	0,1	0,3
DNMG150604	PM	P	0,4	6	0,1	0,3
DNMG150604	PR	P	0,6	6	0,1	0,3
DNMG150604	MF	M	0,1	1,5	0,05	0,3
DNMG150604	MJ	M	0,1	1,5	0,05	0,3
DNMG150604	MM	M	0,25	4	0,1	0,4
DNMG150604	MB	M	0,25	4	0,1	0,4
DNMG150604	UC	K	0,3	5	0,1	0,3
DNMG150604	MF	S	0,15	1,5	0,08	0,22
DNMG150604	MJ	S	0,15	1,5	0,08	0,22
DNMG150604	MM	S	0,15	2	0,1	0,25
DNMG150604	MB	S	0,15	2	0,1	0,25
DNMG150608	PF	P	0,3	1,5	0,1	0,4
DNMG150608	MB	P	0,5	6	0,15	0,5
DNMG150608	PM	P	0,5	6	0,15	0,5
DNMG150608	PR	P	0,7	6	0,2	0,5
DNMG150608	MF	M	0,1	1,5	0,1	0,4
DNMG150608	MJ	M	0,1	1,5	0,1	0,4
DNMG150608	MM	M	0,5	6,4	0,1	0,45
DNMG150608	MB	M	0,5	6,4	0,1	0,45
DNMG150608	UC	K	0,2	5	0,15	0,5
DNMG150608	MF	S	0,2	1,5	0,1	0,25
DNMG150608	MJ	S	0,2	1,5	0,1	0,25
DNMG150608	MM	S	0,2	2,5	0,1	0,28
DNMG150608	MB	S	0,2	2,5	0,1	0,28
DNMG150612	PF	P	0,35	1,5	0,15	0,5
DNMG150612	MB	P	0,8	6	0,18	0,6
DNMG150612	PM	P	0,8	6	0,18	0,6
DNMG150612	MF	M	0,2	2,5	0,15	0,5
DNMG150612	MJ	M	0,2	2,5	0,15	0,5
DNMG150612	MM	M	0,5	6,4	0,1	0,6
DNMG150612	MB	M	0,5	6,4	0,1	0,6
DNMG150612	UC	K	0,3	5	0,15	0,6
DNMG150612	MF	S	0,4	2	0,12	0,3
DNMG150612	MJ	S	0,4	2	0,12	0,3
DNMG150612	MM	S	0,3	3	0,12	0,3

Пластины	Стружколом	Обрабатываемый материал	Глубина резания, ар (мм)		Подача на оборот, Fоб (мм/об)	
			мин.	макс.	мин.	макс.
DNMG150612	MB	S	0,3	3	0,12	0,3
SNMG090304	PF	P	0,5	3,5	0,05	0,3
SNMG090304	MB	P	0,4	1,5	0,1	0,31
SNMG090304	PM	P	0,4	1,5	0,1	0,31
SNMG090304	MF	M	0,5	3,5	0,05	0,3
SNMG090304	MJ	M	0,4	4,5	0,1	0,31
SNMG090304	MM	M	0,4	4,5	0,1	0,31
SNMG090304	UC	K	0,4	1,5	0,1	0,31
SNMG090308	PF	P	0,5	3,5	0,05	0,3
SNMG090308	MB	P	0,5	4,5	0,16	0,52
SNMG090308	PM	P	0,5	4,5	0,16	0,52
SNMG090308	MF	M	0,5	3,5	0,05	0,3
SNMG090308	MJ	M	0,5	4,5	0,16	0,52
SNMG090308	MM	M	0,5	4,5	0,16	0,52
SNMG090308	UC	K	0,5	4,5	0,16	0,52
SNMG120404	PF	P	0,05	0,31	0,1	1,5
SNMG120404	MB	P	0,4	6	0,1	0,31
SNMG120404	PM	P	0,4	6	0,1	0,31
SNMG120404	PM1	P	0,4	6	0,1	0,31
SNMG120404	PM	P	0,4	6	0,1	0,31
SNMG120404	GMR	P	1	4	0,12	0,35
SNMG120404	MF	M	0,1	1,5	0,05	0,31
SNMG120404	MF2	M	0,1	1,5	0,05	0,31
SNMG120404	MJ	M	0,1	1,5	0,05	0,31
SNMG120404	MB	M	0,4	6	0,1	0,31
SNMG120404	MM	M	0,4	6	0,1	0,31
SNMG120404	MM1	M	0,4	6	0,1	0,31
SNMG120404	UC	K	0,4	6	0,1	0,31
SNMG120404	MF	S	0,1	1,5	0,05	0,31
SNMG120404	MF2	S	0,1	1,5	0,05	0,31
SNMG120404	MJ	S	0,1	1,5	0,05	0,31
SNMG120404	MB	S	0,4	6	0,1	0,31
SNMG120404	MM	S	0,4	6	0,1	0,31
SNMG120404	MM1	S	0,4	6	0,1	0,31
SNMG120408	PF	P	0,3	1,5	0,1	0,41
SNMG120408	MB	P	0,5	6	0,16	0,52
SNMG120408	PM	P	0,5	6	0,16	0,52
SNMG120408	PM1	P	0,5	6	0,16	0,52
SNMG120408	PR	P	0,7	7	0,21	0,52
SNMG120408	PR1	P	0,7	7	0,21	0,52
SNMG120408	GMR	P	0,7	7	0,21	0,52
SNMG120408	MF	M	0,1	1,5	0,1	0,41
SNMG120408	MF1	M	0,1	1,5	0,1	0,41
SNMG120408	MJ	M	0,1	1,5	0,1	0,41
SNMG120408	MB	M	0,5	6,35	0,1	0,47
SNMG120408	MM	M	0,5	6,35	0,1	0,47
SNMG120408	MM1	M	0,5	6,35	0,1	0,47
SNMG120408	MR	M	2	7,6	0,16	0,57
SNMG120408	KM	K	0,2	6	0,16	0,52
SNMG120408	UC	K	0,2	6	0,16	0,52
SNMG120408	GH	K	0,2	6	0,16	0,52
SNMG120408	MF	S	0,1	1,5	0,1	0,41
SNMG120408	MF1	S	0,1	1,5	0,1	0,41
SNMG120408	MJ	S	0,1	1,5	0,1	0,41
SNMG120408	MB	S	0,4	4	0,16	0,41
SNMG120408	MM	S	0,5	6,35	0,1	0,47
SNMG120408	MM1	S	0,5	6,35	0,1	0,47
SNMG120408	MR	S	2	7,6	0,16	0,57
SNMG120412	PF	P	0,35	1,5	0,16	0,52
SNMG120412	MB	P	0,8	6	0,19	0,62
SNMG120412	PM	P	0,8	6	0,19	0,62
SNMG120412	PM1	P	0,8	6	0,19	0,62

Точение - Токарные пластины

Рекомендуемые режимы резания

Пластины	Стружколом	Обрабатываемый материал	Глубина резания, ар (мм)		Подача на оборот, Fоб (мм/об)	
			мин.	макс.	мин.	макс.
SNMG120412	PR	P	1	7	0,26	0,72
SNMG120412	PR1	P	1	7	0,26	0,72
SNMG120412	GMR	P	1	7	0,26	0,72
SNMG120412	MF	M	0,35	1,5	0,16	0,52
SNMG120412	MF2	M	0,35	1,5	0,16	0,52
SNMG120412	MJ	M	0,35	1,5	0,16	0,52
SNMG120412	MB	M	0,5	6,35	0,1	0,62
SNMG120412	MM	M	0,5	6,35	0,1	0,62
SNMG120412	MM1	M	0,5	6,35	0,1	0,62
SNMG120412	MR	M	2	7,6	0,16	0,62
SNMG120412	KM	K	0,3	6	0,16	0,62
SNMG120412	PM2	K	0,3	6	0,16	0,62
SNMG120412	UC	K	0,3	6	0,16	0,62
SNMG120412	GH	K	0,3	6	0,16	0,62
SNMG120412	MF	S	0,35	1,5	0,16	0,52
SNMG120412	MF2	S	0,35	1,5	0,16	0,52
SNMG120412	MJ	S	0,35	1,5	0,16	0,52
SNMG120412	MB	S	0,5	6,35	0,1	0,62
SNMG120412	MM	S	0,5	6,35	0,1	0,62
SNMG120412	MM1	S	0,5	6,35	0,1	0,62
SNMG120412	MR	S	2	7,6	0,16	0,62
SNMG120416	MB	P	1	6	0,24	0,67
SNMG120416	PM	P	1	6	0,24	0,67
SNMG120416	MB	P	1	6	0,24	0,67
SNMG120416	PR1	P	1,5	7	0,33	0,78
SNMG120416	MM	M	0,5	6,35	0,1	0,67
SNMG120416	MR	M	1,5	7	0,33	0,78
SNMG120416	KM	K	0,3	6	0,21	0,72
SNMG120416	UC	K	0,3	6	0,21	0,72
SNMG120416	GH	K	0,3	6	0,21	0,72
SNMG120416	MM	S	0,5	5	0,19	0,52
SNMG120416	MR	S	0,5	5	0,19	0,52
SNMG150612	PR	P	1,5	8	0,21	0,52
SNMG190612	GH	P	2	7	0,3	0,6
SNMG190612	PM	P	2	7	0,3	0,6
SNMG190612	PR	P	1	10	0,26	0,72
SNMG190612	GMR	P	1	10	0,26	0,72
SNMG190612	MM	M	0,5	9,5	0,1	0,62
SNMG190612	MR	M	2	11,4	0,16	0,63
SNMG190612	UC	K	0,3	9	0,16	0,62
SNMG190612	PR	K	1	10	0,26	0,72
SNMG190612	MM	S	0,5	9	0,21	0,52
SNMG190612	MR	S	1	9	0,26	0,43
SNMG190616	PM	P	0,5	9,5	0,1	0,67
SNMG190616	PR	P	1,5	10	0,31	0,83
SNMG190616	GMR	P	1,5	10	0,31	0,83
SNMG190616	MM	M	0,5	9,5	0,1	0,67
SNMG190616	MR	M	2	11,4	0,16	0,72
SNMG190616	UC	K	0,5	9,5	0,1	0,67
SNMG190616	PR	K	1,5	10	0,31	0,83
SNMG190616	MM	S	2	10	0,26	0,47
SNMG190616	MR	S	1	10	0,31	0,72
SNMG190624	PR	P	2	10	0,33	0,93
SNMG190624	MR	M	2	11,4	0,16	1,04
SNMG190624	PR	K	2	10	0,33	0,93
SNMG190624	MR	S	2	11,4	0,16	1,04
VNMG160404	PF	P	0,25	1,5	0,07	0,3
VNMG160404	MB	P	0,7	3	0,07	0,2
VNMG160404	PM	P	0,7	3	0,07	0,2
VNMG160404	PM1	P	0,7	3	0,07	0,2
VNMG160404	MF	M	0,1	1,5	0,05	0,3
VNMG160404	MF2	M	0,1	1,5	0,05	0,3

Пластины	Стружколом	Обрабатываемый материал	Глубина резания, ар (мм)		Подача на оборот, Fоб (мм/об)	
			мин.	макс.	мин.	макс.
VNMG160404	MJ	M	0,1	1,5	0,05	0,3
VNMG160404	MB	M	0,15	2	0,05	0,2
VNMG160404	MM	M	0,15	2	0,05	0,2
VNMG160404	MM1	M	0,15	2	0,05	0,2
VNMG160404	UC	K	1	4	0,18	0,3
VNMG160404	MF	S	0,15	1,5	0,08	0,2
VNMG160404	MF1	S	0,15	1,5	0,08	0,2
VNMG160404	MF2	S	0,15	1,5	0,08	0,2
VNMG160404	MJ	S	0,15	1,5	0,08	0,2
VNMG160404	MB	S	0,15	2	0,05	0,2
VNMG160404	MM	S	0,15	2	0,05	0,2
VNMG160404	MM1	S	0,15	2	0,05	0,2
VNMG160408	PF	P	0,3	1,5	0,1	0,4
VNMG160408	MB	P	0,5	4	0,15	0,5
VNMG160408	PM	P	0,5	4	0,15	0,5
VNMG160408	PM1	P	0,5	4	0,15	0,5
VNMG160408	MF	M	0,2	2,5	0,08	0,3
VNMG160408	MF1	M	0,2	2,5	0,08	0,3
VNMG160408	MF2	M	0,2	2,5	0,08	0,3
VNMG160408	MJ	M	0,2	2,5	0,08	0,3
VNMG160408	MB	M	0,5	4	0,1	0,45
VNMG160408	MM	M	0,5	4	0,1	0,45
VNMG160408	MM1	M	0,5	4	0,1	0,45
VNMG160408	MR	M	1	4	0,2	0,5
VNMG160408	PM2	K	0,2	3,5	0,15	0,4
VNMG160408	KM	K	0,2	3,5	0,15	0,4
VNMG160408	MF	S	0,2	1,5	0,1	0,22
VNMG160408	MF1	S	0,2	1,5	0,1	0,22
VNMG160408	MJ	S	0,2	1,5	0,1	0,22
VNMG160408	MB	S	0,2	2,5	0,07	0,23
VNMG160408	MM	S	0,2	2,5	0,07	0,23
VNMG160408	MM1	S	0,2	2,5	0,07	0,23
VNMG160412	MB	P	0,8	4	0,18	0,6
VNMG160412	PM	P	0,8	4	0,18	0,6
VNMG160412	MF	M	0,4	2	0,12	0,25
VNMG160412	MF2	M	0,4	2	0,12	0,25
VNMG160412	MJ	M	0,4	2	0,12	0,25
VNMG160412	MB	M	0,8	4	0,18	0,6
VNMG160412	MM	M	0,8	4	0,18	0,6
VNMG160412	MM1	M	0,8	4	0,18	0,6
VNMG160412	MF	S	0,4	4	0,12	0,25
VNMG160412	MF2	S	0,4	4	0,12	0,25
VNMG160412	MJ	S	0,4	4	0,12	0,25
VNMG160412	MB	S	0,3	3	0,1	0,25
VNMG160412	MM	S	0,3	3	0,1	0,25
VNMG160412	MM1	S	0,3	3	0,1	0,25

Рекомендуемые режимы резания

Пластины	Стружколом	Обрабатываемый материал	Глубина резания, ар (мм)		Подача на оборот, Fob (мм/об)	
			мин.	макс.	мин.	макс.
CCMT060202	PF	P	0,06	0,3	0,05	0,11
CCMT060202	GM	P	0,1	1,5	0,05	0,15
CCMT060202	MF	M	0,06	1,7	0,03	0,11
CCMT060202	MM	M	0,1	1,5	0,05	0,15
CCGX060202	AL	N	0,3	3	0,05	0,15
CCMT060202	MF	S	0,06	1,7	0,03	0,11
CCMT060202	MM	S	0,1	1,5	0,05	0,15
CCMT060204	PF	P	0,1	1,7	0,05	0,17
CCMT060204	GM	P	0,5	2,5	0,08	0,3
CCMT060204	PM	P	0,2	2,4	0,06	0,17
CCMT060204	MF	M	0,1	0,17	0,05	0,17
CCMT060204	MM	M	0,2	2,4	0,06	0,17
CCMT060204	PM	K	0,2	2,4	0,06	0,17
CCGX060204	AL	N	0,3	3	0,05	0,15
CCMT060204	MF	S	0,1	0,17	0,05	0,17
CCMT060204	MM	S	0,2	2,4	0,06	0,17
CCMT060208	PF	P	0,2	1,5	0,05	0,25
CCMT060208	GM	P	0,5	2,5	0,12	0,4
CCMT060208	PM	P	0,4	2,4	0,08	0,23
CCMT060208	MM	M	0,4	2,4	0,08	0,23
CCMT060208	PM	K	0,4	2,4	0,08	0,23
CCMT060208	MM	S	0,4	2,4	0,08	0,23
CCGX09T301	AL	N	0,1	0,7	0,01	0,06
CCMT09T302	PF	P	0,08	2	0,05	0,15
CCMT09T302	MM	M	0,1	2	0,05	0,15
CCGX09T302	AL	N	0,1	1	0,02	0,08
CCMT09T304	PF	P	0,11	2	0,06	0,23
CCMT09T304	GM	P	0,08	0,23	0,5	4
CCMT09T304	PM	P	0,08	0,23	0,25	3
CCMT09T304	MM	M	0,25	3	0,08	0,23
CCMT09T304	PM	K	0,25	3	0,08	0,23
CCGX09T304	AL	N	0,5	2,1	0,08	0,18
CCMT09T304	MM	S	0,25	3	0,08	0,23
CCMT09T308	PF	P	0,15	2	0,08	3
CCMT09T308	GM	P	0,5	4	0,12	4
CCMT09T308	PM	P	0,5	3	0,1	3
CCMT09T308	PM	P	0,5	3	0,1	3
CCMT09T308	PM	K	0,5	3	0,1	0,3
CCGX09T308	AL	N	0,5	2,1	0,12	0,25
CCMT09T308	MM	S	0,5	3	0,1	0,3
CCMT120404	PF	P	0,14	2,4	0,07	0,27
CCMT120404	GM	P	0,3	3,6	0,09	0,27
CCMT120404	PM	P	0,3	3,6	0,09	0,27
CCMT120404	MF	M	0,14	2,4	0,07	0,27
CCMT120404	MF3	M	0,14	2,4	0,07	0,27
CCMT120404	MM	M	0,3	3,6	0,09	0,27
CCMT120404	PM	K	0,3	3,6	0,09	0,27
CCGX120404	AL	N	0,5	7	0,1	0,3
CCMT120404	MM	S	0,3	3,6	0,09	0,27
CCMT120408	PF	P	0,14	2,4	0,07	0,27
CCMT120408	GM	P	0,3	3,6	0,09	0,27
CCMT120408	PM	P	0,3	3,6	0,09	0,27
CCMT120408	MF	M	0,6	3,5	0,1	0,35
CCMT120408	MM	M	0,6	3,6	0,12	0,36
CCMT120408	PM	K	0,6	3,6	0,12	0,36
CCGX120408	AL	N	0,5	7	0,15	0,6
DCMT11T312	GM	P	0,6	3	0,12	0,36
DCMT11T312	PM	P	0,6	3	0,12	0,36

Пластины	Стружколом	Обрабатываемый материал	Глубина резания, ар (мм)		Подача на оборот, Fob (мм/об)	
			мин.	макс.	мин.	макс.
CCMT120408	MF	S	0,6	3,5	0,1	0,35
CCMT120408	MM	S	0,6	3,6	0,12	0,36
CCMT120412	GM	P	0,5	4	0,12	0,4
CCMT120412	PM	P	0,6	3,6	0,12	0,36
CCMT120412	MF	M	0,7	3,6	0,12	0,3
CCMT120412	MM	M	0,7	3,6	0,14	0,3
CCMT120412	PM	K	1,44	4,8	0,17	0,5
CCMT120412	MF	S	0,7	3,6	0,12	0,3
CCMT120412	MM	S	0,7	3,6	0,14	0,3
DCGX070201	AL	N	0,1	1	0,01	0,08
DCMT070202	PF	P	0,06	1,5	0,05	0,11
DCMT070202	GM	P	0,1	1,5	0,05	0,15
DCMT070202	MF	M	0,06	1,5	0,03	0,11
DCMT070202	MM	M	0,1	1,5	0,05	0,15
DCGX070202	AL	N	0,1	1,5	0,02	0,16
DCMT070204	PF	P	0,08	1,5	0,05	0,17
DCMT070204	GM	P	0,19	2,25	0,06	0,17
DCMT070204	PM	P	0,19	2,25	0,06	0,17
DCMT070204	MF	M	0,08	1,5	0,05	0,17
DCMT070204	MM	M	0,19	2,25	0,06	0,17
DCMT070204	MR	M	0,3	2,5	0,06	0,3
DCMT070204	PM	K	0,19	2,25	0,06	0,17
DCMT070204	PR	K	0,5	2,5	0,08	0,3
DCGX070204	AL	N	0,3	2,5	0,08	0,25
DCMT070208	GM	P	0,38	2,25	0,08	0,23
DCMT070208	PM	P	0,38	2,25	0,08	0,23
DCMT070208	MF	M	0,15	2	0,07	0,23
DCMT070208	MM	M	0,38	2,25	0,08	0,23
DCMT070208	PM	K	0,38	2,25	0,08	0,23
DCMT070208	PR	K	0,5	2,5	0,12	0,35
DCMT11T302	PF	P	0,08	2	0,05	0,15
DCMT11T302	GM	P	0,1	2	0,08	0,23
DCMT11T302	MF	M	0,08	2	0,04	0,15
DCMT11T302	MM	M	0,11	2	0,06	0,23
DCGX11T302	AL	N	0,1	1,5	0,01	0,06
DCMT11T304	PF	P	0,11	2	0,06	0,23
DCMT11T304	GM	P	0,25	3	0,08	0,23
DCMT11T304	PM	P	0,25	3	0,08	0,23
DCMT11T304	MF	M	0,11	2	0,06	0,23
DCMT11T304	MF3	M	0,11	2	0,06	0,23
DCMT11T304	MF	M	0,11	2	0,06	0,23
DCMT11T304	MM	M	0,05	3	0,08	0,23
DCMT11T304	MR	M	0,5	4	0,08	0,3
DCGX11T304	AL	N	0,3	3	0,08	0,25
DCMT11T304	PM	K	0,25	3	0,08	0,23
DCMT11T304	PR	K	0,5	3	0,1	3
DCMT11T308	PF	P	0,15	2	0,08	0,3
DCMT11T308	GM	P	0,5	3	0,1	0,3
DCMT11T308	PM	P	0,5	3	0,1	0,3
DCMT11T308	MF	M	0,15	2	0,08	0,3
DCMT11T308	MF3	M	0,15	2	0,08	0,3
DCMT11T308	MM	M	0,5	3	0,1	0,3
DCMT11T308	MR	M	1	4	0,12	0,35
DCMT11T308	PM	K	0,5	3	0,1	0,3
DCMT11T308	PR	K	1	4	0,12	0,35
DCGX11T308	AL	N	0,3	3	0,12	0,3
SCMT09T302	MF	M	0,08	2	0,04	0,16
SCMT09T304	PF	P	0,11	2	0,06	0,24

Рекомендуемые режимы резания

Пластины	Стружколом	Обрабатываемый материал	Глубина резания, ар (мм)		Подача на оборот, Fob (мм/об)	
			мин.	макс.	мин.	макс.
DCMT11T312	MR	M	1,2	4	0,14	0,42
DCMT11T312	PR	K	1,2	4	0,14	0,42
SCMT09T302	GM	P	0,08	2	0,04	0,16

Пластины	Стружколом	Обрабатываемый материал	Глубина резания, ар (мм)		Подача на оборот, Fob (мм/об)	
			мин.	макс.	мин.	макс.
SCMT09T304	GM	P	0,25	3	0,08	0,24
SCMT09T304	PM	P	0,25	3	0,08	0,24
SCMT09T304	MF	M	0,11	2	0,06	0,24
SCMT09T304	MM	M	0,25	3	0,08	0,24
SCMT09T304	MR	M	0,5	3	0,08	0,25
SCMT09T304	PM	K	0,25	3	0,08	0,24
SCMT09T308	PF	P	0,15	2	0,08	0,31
SCMT09T308	GM	P	0,5	3	0,1	0,31
SCMT09T308	PM	P	0,5	3	0,1	0,31
SCMT09T308	MM	M	0,5	3	0,1	0,31
SCMT09T308	MR	M	1	4	0,12	0,36
SCMT09T308	PM	K	0,5	3	0,1	0,31
SCMT09T312	PM	P	0,12	4	0,14	0,43
SCMT09T312	MR	M	1,2	4	0,14	0,43
SCMT120404	PF	P	0,5	3,5	0,1	0,25
SCMT120404	GM	P	0,4	4	0,1	0,25
SCMT120404	PM	P	0,4	4	0,1	0,25
SCMT120404	MM	M	0,3	0,36	0,09	0,28
SCMT120404	MR	M	0,5	0,36	0,1	0,28
SCMT120404	PM	K	0,4	4	0,1	0,25

Рекомендуемые режимы резания

Пластины	Стружколом	Обрабатываемый материал	Глубина резания, ар (мм)		Подача на оборот, Fоб (мм/об)	
			мин.	макс.	мин.	макс.
SCMT120404	MM	S	0,3	0,35	0,09	0,25
SCMT120404	MR	S	0,5	0,35	0,1	0,28
SCMT120408	PF	P	0,18	2	0,1	0,3
SCMT120408	GM	P	0,6	3,6	0,12	0,37
SCMT120408	PM	P	0,6	3,6	0,12	0,37
SCMT120408	MF	M	0,18	2	0,1	0,3
SCMT120408	MM	M	0,6	3,6	0,12	0,37
SCMT120408	MR	M	1,2	4,8	0,14	0,43
SCMT120408	PM	K	0,6	3,6	0,12	0,37
SCMT120408	MF	S	0,18	2	0,1	0,3
SCMT120408	MM	S	0,6	3,6	0,12	0,37
SCMT120408	MR	S	1,2	4,8	0,14	0,43
SCMT120412	GM	P	0,72	3,6	0,14	0,45
SCMT120412	PM	P	0,72	3,6	0,14	0,45
SCMT120412	MM	M	0,72	3,6	0,14	0,45
SCMT120412	MR	M	1,44	48	0,18	0,52
SCMT120412	PM	K	0,72	3,6	0,14	0,45
SCMT120412	MM	S	0,72	3,6	0,14	0,45
SCMT120412	MR	S	1,44	48	0,18	0,52
VCGX110301	AL	N	0,1	4	0,01	0,06
VBMT110302	PF	P	0,06	1,7	0,05	0,13
VBMT110302	MF	M	0,06	1,7	0,03	0,13
VCGX110302	AL	N	0,1	4	0,01	0,06
VBMT110304	PF	P	0,1	1,7	0,05	0,19
VBMT110304	GM	P	0,1	1,7	0,05	0,2
VBMT110304	PM	P	0,1	1,7	0,05	0,2
VBMT110304	MF	M	0,1	1,7	0,05	0,19
VBMT110304	MF	M	0,1	1,7	0,05	0,19
VBMT110304	MM	M	0,1	1,7	0,05	0,2
VBMT110304	GM	M	0,1	1,7	0,05	0,2
VBMT110304	PM	K	0,1	1,7	0,05	0,2
VCGX110304	AL	N	0,5	3	0,1	0,3
VBMT110308	PF	P	0,13	1,7	0,07	0,26
VBMT110308	PM	P	0,13	1,7	0,07	0,28
VBMT110308	GM	P	0,13	1,7	0,07	0,28
VBMT110308	MF	M	0,13	1,7	0,07	0,26
VBMT110308	GM	M	0,13	1,7	0,07	0,28
VBMT110308	MM	M	0,13	1,7	0,07	0,28
VBMT110308	PM	K	0,13	1,7	0,07	0,26
VBMT110308	MF	S	0,13	1,7	0,07	0,26
VBMT110308	GM	S	0,13	1,7	0,07	0,28
VBMT110308	MM	S	0,13	1,7	0,07	0,28
VBMT160402	PF	P	0,07	1,8	0,05	0,14
VBMT160402	MF	M	0,07	1,8	0,05	0,14
VBMT160402	MF	S	0,07	1,8	0,05	0,14
VBMT160404	PF	P	0,1	1,8	0,05	0,2
VBMT160404	GM	P	0,23	2,7	0,07	0,2
VBMT160404	PM	P	0,23	2,7	0,07	0,2
VBMT160404	MF	M	0,1	1,8	0,05	0,2
VBMT160404	MF3	M	0,1	1,8	0,05	0,2
VBMT160404	GM	M	0,23	2,7	0,07	0,2
VBMT160404	MM	M	0,23	2,7	0,07	0,2
VBMT160404	PM	K	0,23	2,7	0,07	0,2
VBMT160404	MF	S	0,1	1,8	0,05	0,2
VBMT160404	MF3	S	0,1	1,8	0,05	0,2
VBMT160404	GM	S	0,23	2,7	0,07	0,2
VBMT160404	MM	S	0,23	2,7	0,07	0,2
VCGX160404	AL	N	0,5	5	0,1	0,3
VBMT160408	PF	P	0,14	1,8	0,07	0,27
VBMT160408	GM	P	0,45	2,7	0,09	0,27
VBMT160408	PM	P	0,45	2,7	0,09	0,27
VBMT160408	MF	M	0,14	1,8	0,07	0,27

Пластины	Стружколом	Обрабатываемый материал	Глубина резания, ар (мм)		Подача на оборот, Fоб (мм/об)	
			мин.	макс.	мин.	макс.
VBMT160408	MF3	M	0,14	1,8	0,07	0,27
VBMT160408	GM	M	0,45	2,7	0,09	0,27
VBMT160408	MM	M	0,45	2,7	0,09	0,27
VBMT160408	PM	K	0,45	2,7	0,09	0,27
VBMT160408	MF	S	0,14	1,8	0,07	0,27
VBMT160408	MF3	S	0,14	1,8	0,07	0,27
VBMT160408	GM	S	0,45	2,7	0,09	0,27
VBMT160408	MM	S	0,45	2,7	0,09	0,27
VCGX160408	AL	N	0,5	5	0,15	0,6
VBMT160412	PM	P	0,54	2,7	0,11	0,32
VBMT160412	GM	P	0,54	2,7	0,11	0,32
VBMT160412	MM	M	0,54	2,7	0,11	0,32
VBMT160412	GM	M	0,54	2,7	0,11	0,32
VBMT160412	MM	S	0,54	2,7	0,11	0,32
VBMT160412	GM	S	0,54	2,7	0,11	0,32



ЭКВИВАЛЕНТ



ООО «АС Интеграция Технологических Решений»
140070, Московская область, г. Люберцы,
РП Томилино, ул. Гаршина, д.3, офис 421
Тел.: 8 800 533-80-90
www.eqtools.ru
E-mail: sale@eqtools.ru