



СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ СМП  
В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТАМИ ISO.....A1.2  
ОПИСАНИЕ СПЛАВОВ.....A1.3  
НЕГАТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ ISO.....A1.6  
ПОЗИТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ ISO.....A1.13

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ СМП



**1** ФОРМА СМП      **2** ГЛАВНЫЙ ЗАДНИЙ УГОЛ      **3** ДОПУСК И СТРУЖКОЛОМ      **4** КРЕПЛЕНИЕ И СТРУЖКОЛОМ      **5** ДИАМЕТР ВПИСАННОЙ ОКРУЖНОСТИ      **6** ТОЛЩИНА (мм)      **7** РАДИУС ПРИ ВЕРШИНЕ      **8** ИСПОЛНЕНИЕ РЕЖУЩИХ КРОМОК      **9** НАПРАВЛЕНИЕ ОБРАБОТКИ      **10** СТРУЖКОЛОМ

**1 ФОРМА СМП**  
C N M G 12 04 08 E N - JP

A	РОМБОИД 85°	
B	РОМБОИД 82°	
C	РОМБОИД 80°	
D	РОМБ 55°	
E	РОМБ 75°	
F	РОМБ 50°	
G	РОМБ 45°	
H	ШЕСТИУГОЛЬНИК 120°	
K	РОМБОИД 55°	
L	ПРЯМОУГОЛЬНИК 90°	
M	РОМБ 86°	
O	ВОСЬМИУГОЛЬНИК 135°	
P	ПЯТИУГОЛЬНИК 108°	
R	КРУГ	
S	КВАДРАТ 90°	
T	ТРЕУГОЛЬНИК 60°	
V	РОМБ 35°	
W	ТРИГОН 80°	

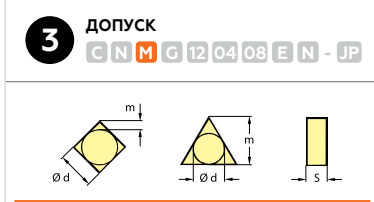
**2 ГЛАВНЫЙ ЗАДНИЙ УГОЛ**  
C N M G 12 04 08 E N - JP

A	3°	F	25°
B	5°	G	30°
C	7°	N	0°
D	15°	P	11°
E	20°		

**5 ДИАМЕТР ВПИСАННОЙ ОКРУЖНОСТИ**  
C N M G 12 04 08 E N - JP

вписан. окружн.

3.970		03								03	06	02
4.100	06	04	05									
4.600		07										
4.920			06									
5.000										05		03
5.560			05								09	
6.000										06		
6.350	09	06	07					06		06	11	04
6.680	10	11										
7.000		13								07		
7.870		12										
7.940		08	09							07	13	05
8.000										08	08	
8.200											14	
9.525	16	09	11		16					09	16	06
9.600		17			12							
10.000										10		
10.200	18											
11.000										11		
11.110									11			
12.000									12			07
12.700		12	15				04	12		12	22	08
14.290												09
15.875		16	19	08						15	27	10
16.000							06	16				
19.050		19	23							19	33	
20.000										20		
21.000												13
22.225		22	27							22	38	
25.000										25		
25.400		25	31							25	44	
26.194												17
31.750		32	38							31	55	
32.000											32	



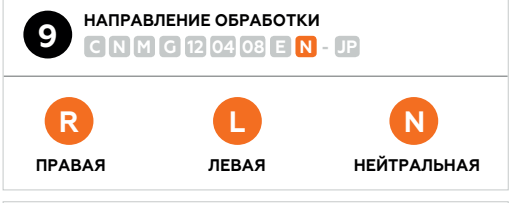
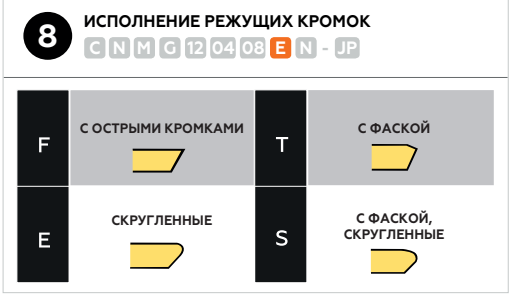
	Допуск на размер m (мм)	Допуск диаметра вписанной окружности Ø d (мм)	Допуск на толщину s (мм)
A	±0,005	±0,025	±0,025
C	±0,013	±0,025	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,005	±0,013	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,13
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,005	от±0,05до±0,15	±0,025
K	±0,013	от±0,05до±0,15	±0,025
L	±0,025	от±0,05до±0,15	±0,025
M	от±0,08до±0,20	от±0,05до±0,15	±0,13
N	от±0,08до±0,20	от±0,00до±0,15	±0,025
P	±0,04	±0,04	±0,04
U	от±0,13до±0,38	от±0,08до±0,25	±0,13

**4 КРЕПЛЕНИЕ И СТРУЖКОЛОМ**  
C N M G 12 04 08 E N - JP

Конфигурация отверстий	Стружколом	Тип СМП
A	Цилиндрич. отверстие	нет
B	Цилиндр.	
C	+раззенковка (70~90°)	
F	-	двусторонний
G	Цилиндрич. отверстие	двусторонний
H	Цилиндрич. отверстие	односторонний
J	+раззенковка (70~90°)	двусторонний
M	Цилиндрич. отверстие	односторонний
N	-	нет
Q	Цилиндрич. отверстие +раззенковка (40~60°)	нет
R	-	односторонний
T	Цилиндрич. отверстие	односторонний
U	+раззенковка (40~60°)	двусторонний
W	-	нет
X	-	спец. конструкция

**6 ТОЛЩИНА**  
C N M G 12 04 08 E N - JP

S4	1,16	T3	3,97	O6	6,35
O1	1,59	O4	4,76	67	6,74
T1	1,98	48	4,84	T7	7,00
O2	2,38	L5	5,00	O7	7,94
T2	2,78	M5	5,00	O9	9,52
O3	3,18	O5	5,56	14	14,29
35	3,58	T5	5,90	19	19,05
36	3,60	T6	6,10		



**7 РАДИУС**  
C N M G 12 04 08 E N - JP

00	без	10	1,0	30	3,0
01	0,1	12	1,2	31	3,1
02	0,2	15	1,5	32	3,2
03	0,3	16	1,6	40	4,0
04	0,4	20	2,0	50	5,0
05	0,5	24	2,4	60	6,0
06	0,6	25	2,5		
08	0,8	28	2,8		

**10 СТРУЖКОЛОМ**  
C N M G 12 04 08 E N - JP

F	FG	GS
AL	HQ	ZR
1S	V	TM
B	VF	MA
HF	MA	BF
HM	MV	BM
HR	HN	MT
C1	HA	HTR
SL	KR	ALU
U	GF	MS
MM	GM	
MV	GR	

A1 ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВOK  
С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
G СПЕЦИАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

**ОСОБЕННОСТИ СПЛАВОВ С ПОКРЫТИЕМ PVD**

СПЛАВ	ISO	ОПИСАНИЕ
INP400T	<b>H</b> H05-15	Сплав сочетает субмикронную кристаллическую структуру основания с трёхслойным PVD покрытием, что обеспечивает высокую износостойкость. Высокая термостойкость обеспечивает высокую производительность при обработке закалённых материалов в нормальных условиях резания.
INP8105T	<b>P</b> P05-10 <b>M</b> M05-10	Сплав сочетает 2-4 нм AlCrN+AlCrSiN PVD покрытие с ультра-мелкозернистой кристаллической структурой основания. Благодаря комбинированному покрытию сплав обладает высокой стойкостью к износу и налипанию. Рекомендуется для чистовой обработки в стабильных условиях сталей, нержавеющей сталей.
INP8105HT	<b>P</b> P05-10 <b>M</b> M05-10	Сплав сочетает 2-4 нм AlCrN+AlCrSiN PVD покрытие с ультра-мелкозернистой кристаллической структурой основания. Благодаря комбинированному покрытию сплав обладает высокой стойкостью к износу и налипанию. Особая пост обработка покрытия. Рекомендуется для чистовой обработки в стабильных условиях сталей, нержавеющей сталей.
INP15T	<b>P</b> P20-35 <b>M</b> M20-35 <b>K</b> K10-20 <b>S</b> S15-25 <b>H</b> H05-15	Сплав сочетает AlTiN PVD покрытие с превосходной адгезией к умеренно прочному основанию, что обеспечивает высокую теплостойкость и как следствие высокую износостойкость. Рекомендуется для чистовой и получистовой обработки в стабильных условиях сталей, нержавеющей сталей, чугунов и жаропрочных сплавов.
INP8115T	<b>P</b> P05-25 <b>M</b> M05-25	Сплав сочетает 2-4 нм TiAlN PVD покрытие с превосходной адгезией к субмикронной кристаллической структуре основания, что обеспечивает отличную температурную стойкость и стойкость к износу. Рекомендуется для чистовой обработки в стабильных условиях нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов и других материалов.
INP8115ST	<b>M</b> M10-20 <b>S</b> S05-15 <b>H</b> H05-10	Сплав сочетает 2-4 нм TiAlN PVD покрытие с превосходной адгезией к субмикронной кристаллической структуре основания, что обеспечивает отличную температурную стойкость и стойкость к износу. Особая пост обработка покрытия. Рекомендуется для чистовой обработки в стабильных условиях нержавеющей сталей, жаропрочных сталей и других материалов.
INP8020T	<b>P</b> P20-35 <b>M</b> M20-35	Сплав сочетает PVD покрытие TiCN с умеренно прочным основанием. Рекомендуется для чистовой обработки сталей, нержавеющей сталей.
INP8125T	<b>P</b> P15-35 <b>M</b> M15-35 <b>K</b> K15-35 <b>S</b> S15-30	Сплав сочетает 2-4 нм TiAlN PVD покрытие с нано кристаллической (ультрадисперсной) структурой основания, что обеспечивает высокую ударную вязкость, стойкость к термическому шоку. Рекомендуется для прерывистой чистовой и получистовой обработки сталей, нержавеющей сталей, чугунов, жаропрочных сплавов.
INP8225T	<b>M</b> M15-25 <b>S</b> S10-20 <b>H</b> H05-15	Сплав сочетает 2-4 нм AlCrN+AlCrSiN PVD покрытие с нано кристаллической (ультрадисперсной) структурой основания, что обеспечивает высокую ударную вязкость, стойкость к термическому шоку. Благодаря комбинированному покрытию сплав обладает высокой стойкостью к сколам и налипанию. Универсальный сплав для нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, труднообрабатываемых и закалённых материалов. Рекомендуется для чистовой и полу-чистовой обработки.
INP8135T	<b>P</b> P20-40 <b>M</b> M30-40	Сплав сочетает PVD покрытие с прочным основанием для отличной износостойкости при черновой и полу-черновой обработке. Рекомендуется для нержавеющей и низкоуглеродистых сталей.

**ОСОБЕННОСТИ СПЛАВОВ С ПОКРЫТИЕМ CVD**

СПЛАВ	ISO	ОПИСАНИЕ
INC9205T	<b>P</b> P05-10	MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (чёрный) Великолепная стойкость к пластической деформации и кратерному износу. Рекомендуется для чистовой обработки в стабильных условиях как при подводе СОЖ в зону резания, так и без. В стабильных условиях обработки стали сплав позволяет добиться высокой скорости съема металла.
INC9115T	<b>P</b> P05-20	MT-TiCN+TiC+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (желтый) Сплав сочетает износостойкое покрытие с градиентной структурой основы, что обеспечивает хорошую прочность и твёрдость. Обладает высокой теплостойкостью. Рекомендуется для непрерывной и легкой прерывистой от чистовой до черновой обработки сталей.
INC9215T	<b>P</b> P05-20	MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (чёрный) Сплав сочетает износостойкое покрытие с градиентной структурой основы, что обеспечивает хорошую прочность и твёрдость. Обладает высокой теплостойкостью. Рекомендуется для непрерывной и легкой прерывистой от чистовой до черновой обработки сталей.
INC9315T	<b>P</b> P05-20	MT-TiCN+TiC+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (желтый/чёрный) Сплав сочетает износостойкое покрытие с градиентной структурой основы, что обеспечивает хорошую прочность и твёрдость. Обладает высокой теплостойкостью. Рекомендуется для непрерывной и легкой прерывистой от чистовой до черновой обработки сталей.
INC9120T	<b>P</b> P15-25	MT-TiCN+TiC+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (желтый) Универсальный сплав сочетает прочность и износостойкость основания с высокой термостойкостью благодаря Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , что повышает устойчивость к сколам и разрушению при сохранении хорошего сопротивления износу. Особая пост обработка покрытия. Рекомендуется для обработки сталей от получистовой до черновой.
INC9225T	<b>P</b> P15-35 <b>M</b> M10-20	MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (чёрный) Сплав сочетает превосходную прочность основания с устойчивостью к сколам с высокой термостойкостью благодаря Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , что повышает стабильность. Рекомендуется для непрерывной и прерывистой от чистовой до черновой обработки сталей.
INC9325T	<b>P</b> P15-35 <b>M</b> M10-20	MT-TiCN+TiC+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (желтый/чёрный) Универсальный сплав сочетает прочность и износостойкость основания с высокой термостойкостью благодаря Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , что повышает устойчивость к сколам и разрушению при сохранении хорошего сопротивления износу. Рекомендуется для непрерывной и прерывистой от чистовой до черновой обработки сталей.
INC9330T	<b>P</b> P20-30 <b>M</b> M20-30	MT-TiCN+TiC+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (желтый/чёрный) Сплав сочетает высокопрочную основу с тонким износостойким покрытием для великолепной прочности и сопротивлению пластической деформации. Особая пост обработка покрытия. Рекомендуется для прерывистой и черновой обработки сталей.
INC9135T	<b>P</b> P30-40 <b>M</b> M25-40	MT-TiCN+TiC+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (желтый) Сплав сочетает высокопрочную основу с тонким износостойким покрытием. Сочетание прочного основания с устойчивостью к сколам с высокой термостойкостью благодаря Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> повышает стабильность в неблагоприятных условиях обработки. Рекомендуется для прерывистой и черновой обработки сталей.
INC9235T	<b>P</b> P25-40 <b>M</b> M25-40	MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (чёрный) Сплав сочетает высокопрочную основу с тонким износостойким покрытием. Сочетание прочного основания с устойчивостью к сколам с высокой термостойкостью благодаря Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> повышает стабильность в неблагоприятных условиях обработки.
INC9335T	<b>P</b> P25-40 <b>M</b> M25-40	MT-TiCN+TiC+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (желтый/чёрный) Сплав сочетает высокопрочную основу с тонким износостойким покрытием для великолепной прочности и сопротивлению пластической деформации. Рекомендуется для черновой обработки сталей в неблагоприятных условиях. Защищенная режущая кромка позволяет добиться высокого объема съема металла при черновых операциях.

**ОСОБЕННОСТИ СПЛАВОВ С ПОКРЫТИЕМ CVD**

СПЛАВ	ISO	ОПИСАНИЕ
INC9340T	<span style="background-color: #0070C0; color: white; padding: 2px;">P</span> <b>P30-45</b> <span style="background-color: #FFC000; color: white; padding: 2px;">M</span> <b>M30-45</b>	MT-TiCN+TiC+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (желтый/чёрный) Сплав сочетает высокопрочную основу с тонким износостойким покрытием для великолепной прочности и сопротивлению пластической деформации. Особая пост обработка покрытия. Рекомендуется для черновой обработки сталей в неблагоприятных условиях. Защищенная режущая кромка позволяет добиться высокого объема съема металла при черновых операциях.
INC9345T	<span style="background-color: #0070C0; color: white; padding: 2px;">P</span> <b>P30-50</b> <span style="background-color: #FFC000; color: white; padding: 2px;">M</span> <b>M30-50</b>	TiN+MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> (желтый/чёрный) Сплав сочетает особо прочную основу с умеренной толщиной покрытия TiN+MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , что обеспечивает небывалую прочность и стабильность режущей кромки при высоком объеме снимаемого материала даже в критически нестабильных условиях обработки. Рекомендуется для черновой обработки сталей в неблагоприятных условиях при низких скоростях обработки
TCK5215T	<span style="background-color: #C00000; color: white; padding: 2px;">K</span> <b>K10-25</b>	MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (чёрный) Сплав сочетает высоко износостойкую основу с покрытием MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN для высокоскоростной обработки. Рекомендуется для обработки ковкого и серого чугунов.
TCK5315T	<span style="background-color: #C00000; color: white; padding: 2px;">K</span> <b>K10-25</b>	MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (желтый/чёрный) Сплав сочетает высоко износостойкую основу с покрытием MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN для высокоскоростной обработки. Рекомендуется для обработки ковкого и серого чугунов.
TCK5225T	<span style="background-color: #C00000; color: white; padding: 2px;">K</span> <b>K20-35</b>	MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (чёрный) Сплав сочетает износостойкую и прочную основу с покрытием MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN для производительной черновой обработки. Рекомендуется для обработки ковкого и серого чугунов.
TCK5325T	<span style="background-color: #C00000; color: white; padding: 2px;">K</span> <b>K20-35</b>	MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN (желтый/чёрный) Сплав сочетает износостойкую и прочную основу с покрытием MT-TiCN+Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +TiN для производительной черновой обработки. Рекомендуется для обработки ковкого и серого чугунов.

**ОСОБЕННОСТИ ТВЕРДЫХ СПЛАВОВ БЕЗ ПОКРЫТИЯ**

IN01T	<span style="background-color: #C00000; color: white; padding: 2px;">K</span> <b>K05-15</b> <span style="background-color: #008000; color: white; padding: 2px;">N</span> <b>N05-15</b>	Сплав без покрытия для цветных металлов, чугуна и материалов из титановых сплавов.
-------	--	--

**ОСОБЕННОСТИ КЕРМЕТА С PVD ПОКРЫТИЕМ**

INK30T	<span style="background-color: #0070C0; color: white; padding: 2px;">P</span> <b>P20-30</b> <span style="background-color: #FFC000; color: white; padding: 2px;">M</span> <b>M20-30</b> <span style="background-color: #C00000; color: white; padding: 2px;">K</span> <b>K20-30</b>	Превосходная износостойкость и устойчивость к излому. Применение: Стабильная обработка стали.
INK3025T	<span style="background-color: #0070C0; color: white; padding: 2px;">P</span> <b>P30-40</b> <span style="background-color: #FFC000; color: white; padding: 2px;">M</span> <b>M25-35</b> <span style="background-color: #C00000; color: white; padding: 2px;">K</span> <b>K25-30</b>	Превосходное износостойкое и адгезионное покрытие TiCN на специальном армирующем кермете. Применение: 1-й выбор кермета с PVD-покрытием для обработки стали обеспечивает высокую эффективность обработки и высокое качество обработки поверхности.













ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ																																		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● НЕПРЕРЫВНОЕ ТОЧЕНИЕ</li> <li>⦿ ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ</li> <li>* ТОЧЕНИЕ НА УДАР</li> </ul>																																		
ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ																																		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● P СТАЛЬ</li> <li>⦿ M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТЛ</li> <li>● K ЧУГУН</li> <li>● N ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ</li> <li>● S ЖАРОПРОЧ., ТИТАН СПЛ</li> <li>● H ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ</li> </ul>																																		
	PVD								CVD								K		l	d	t	d1	r												
	INP15T	INP8020T	INP8105T	INP8105HT	INP8115T	INP8115ST	INP8125T	INP8155T	INP8225T	INP400T	INP9115T	INC9120T	INC9155T	INC9205T	INC9215T	INC9225T	INC9235T	INC9325T	INC9335T	INC9340T	INC9345T	TCK5215T	TCK5225T	TCK5315T	TCK5325T	IN01T	INK30T	INK3025T							
VNMG-HA	160404-HA																												●	15.6	9.525	4.76	3.81	0.4	
	160408-HA																												●	14.6	9.525	4.76	3.81	0.8	
VNMG-HQ	160404-HQ																												●	15.6	9.525	4.76	3.18	0.4	
	160408-HQ																												●	14.6	9.525	4.76	3.18	0.8	
VNMG-TM	160404-TM								●						●															15.6	9.525	4.76	3.18	0.2	
	160408-TM							●	●						●															15.6	9.525	4.76	3.18	0.4	
	160412-TM																	●												14.6	9.525	4.76	3.18	0.8	
VNMG-MA	160404-MA	●				●	●	●							●															15.6	9.525	4.76	3.81	0.4	
	160408-MA	●				●	●	●							●															14.6	9.525	4.76	3.81	0.8	
VNMG-BM	160404-BM								●																					15.6	9.525	4.76	3.81	0.4	
	160408-BM								●																					14.6	9.525	4.76	3.81	0.8	
VNMG-B	160404-B									●																				15.6	9.525	4.76	3.81	0.4	
	160408-B									●																				14.6	9.525	4.76	3.81	0.8	
WNMA	080408																					●								6.1	9.525	4.76	3.81	0.8	
	080412																					●								6.0	9.525	4.76	3.81	1.2	
WNMG-KR	060404-KR																													6.2	9.525	4.76	3.81	0.4	
WNMG-GF	060404-GF								●																					6.2	9.525	4.76	3.81	0.4	
	080404-GF								●						●															6.2	9.525	4.76	3.81	0.4	
	080408-GF								●		●				●															6.1	9.525	4.76	3.81	0.8	
WNMG-GM	060404-GM								●																					6.2	9.525	4.76	3.81	0.4	
	060408-GM								●																					6.1	9.525	4.76	3.81	0.8	
	080404-GM								●																					8.4	12.7	4.76	5.16	0.4	
	080408-GM								●						●															8.3	12.7	4.76	5.16	0.8	
	080412-GM								●						●															8.2	12.7	4.76	5.16	1.2	
	080416-GM								●						●															8.1	12.7	4.76	5.16	1.6	
WNMG-GR	080408-GR								●						●															6.1	9.525	4.76	3.81	0.8	
	080412-GR								●						●															6.0	9.525	4.76	3.81	1.2	
	080416-GR								●						●															8.1	12.7	4.76	5.16	1.6	
WNMG-GS	080408-GS								●						●															8.3	12.7	4.76	5.16	0.8	
WNMG-ZR	080408-ZR								●						●															8.3	12.7	4.76	5.16	0.8	

● ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ





ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ																РАЗМЕРЫ																						
	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	l	d	t	d1	r													
ОБОЗНАЧЕНИЕ	PVD																CVD																K		РАЗМЕРЫ				
	INP15T	INP8020T	INP8105T	INP8105HT	INP8115T	INP8115ST	INP8125T	INP8155T	INP8225T	INP400T	INP9115T	INC9120T	INC9155T	INC9215T	INC9215ST	INC9225T	INC9235T	INC9325T	INC9335T	INC9335OT	INC9340T	INC9345T	TCK5215T	TCK5315T	TCK5325T	IN01T	INK30T	INK3025T	l	d	t	d1	r						
<p>CCGT-F</p>	030101L-F	●																											3.5	3.5	1.39	1.9	0.1						
	030102L-F	●	●																										3.3	3.5	1.39	1.9	0.2						
	030104L-F	●																											3.1	3.5	1.39	1.9	0.4						
	040101L-F	●																											4.3	4.3	1.79	2.3	0.1						
	040102L-F	●	●																										4.1	4.3	1.79	2.3	0.2						
040104L-F																												3.9	4.3	1.79	2.3	0.4							
<p>CCGT-AL</p>	060202-AL																											6.2	6.35	2.38	2.8	0.2							
	060204-AL																												6.0	6.35	2.38	2.8		0.4					
	060208-AL																												5.6	6.35	2.38	2.8		0.8					
	09T302-AL																												9.4	9.525	3.97	4.4		0.2					
	09T304-AL																												9.2	9.525	3.97	4.4		0.4					
	09T308-AL																												8.8	9.525	3.97	4.4		0.8					
	120402-AL																												12.6	12.7	4.76	5.5		0.2					
	120404-AL																												12.4	12.7	4.76	5.5		0.4					
120408-AL																												12.0	12.7	4.76	5.5	0.8							
<p>CCGT-1S</p>	060201-1S	●																										6.4	6.35	2.38	2.8	0.1							
	060202-1S	●																											6.2	6.35	2.38	2.8		0.2					
	060204-1S	●																											6.0	6.35	2.38	2.8		0.4					
	09T301-1S	●																											9.6	9.525	3.97	4.4		0.2					
	09T302-1S	●	●																										9.4	9.525	3.97	4.4		0.2					
	09T304-1S	●																											9.2	9.525	3.97	4.4		0.4					
	09T308-1S	●																											8.8	9.525	3.97	4.4		0.8					
	120402-1S	●																											12.6	12.7	4.76	5.5		0.2					
	120404-1S	●																											12.4	12.7	4.76	5.5		0.4					
120408-1S	●																											12.0	12.7	4.76	5.5	0.8							
<p>CCGT-B</p>	060204-B								●																			6.0	6.35	2.38	2.8	0.4							
	09T304-B								●																				9.2	9.525	3.97	4.4		0.4					
	09T308-B									●																				8.8	9.525	3.97		4.4	0.8				
<p>CCMT-HF</p>	060202-HF				●	●							●	●	●													6.2	6.35	2.38	2.8	0.2							
	060204-HF				●	●							●	●	●														6.0	6.35	2.38	2.8		0.4					
	09T302-HF				●	●							●	●	●														9.4	9.525	3.97	4.4		0.2					
	09T304-HF				●	●							●	●	●														9.2	9.525	3.97	4.4		0.4					
	09T308-HF				●	●							●	●	●														8.8	9.525	3.97	4.4		0.8					
120404-HF				●	●							●	●	●														12.4	12.7	4.76	5.5	0.4							
<p>CCMT-HM</p>	060204-HM				●	●							●	●	●													6.0	6.35	2.38	2.8	0.4							
	060208-HM				●	●		●					●	●	●				●	●									5.6	6.35	2.38	2.8		0.8					
	09T302-HM				●	●							●	●	●														9.4	9.525	3.97	4.4		0.2					
	09T304-HM				●	●							●	●	●														9.2	9.525	3.97	4.4		0.4					
	09T308-HM				●	●							●	●	●														8.8	9.525	3.97	4.4		0.8					
	120404-HM				●	●							●	●	●														12.4	12.7	4.76	5.5		0.4					
120408-HM				●	●							●	●	●														12.0	12.7	4.76	5.5	0.8							
<p>CCMT-HR</p>	09T304-HR																											9.2	9.525	3.97	4.4	0.4							
	09T308-HR																												8.8	9.525	3.97	4.4		0.8					
	120408-HR																												12.0	12.7	4.76	5.5		0.8					
	120412-HR																												11.6	12.7	4.76	5.5		1.2					
<p>CCMT-C1</p>	060202-C1																											6.2	6.35	2.38	2.8	0.2							
	060204-C1																												6.0	6.35	2.38	2.8		0.4					
	060208-C1																												5.6	6.35	2.38	2.8		0.8					
	09T302-C1																												9.4	9.525	3.97	4.4		0.2					
	09T304-C1																												9.2	9.525	3.97	4.4		0.4					
	09T308-C1																												8.8	9.525	3.97	4.4		0.8					
	120404-C1																												12.4	12.7	4.76	5.5		0.4					
120408-C1																												12.0	12.7	4.76	5.5	0.8							

● ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ





ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ																РАЗМЕРЫ						
	P	M	K	N	S	H	●	⊙	⊛	⊜	⊝	⊞	⊟	⊠	⊡	⊢	⊣	l	d	t	d1	r	
RCMT	0803MO																	-	8	3.18	3.6	-	
	10T3MO																	-	10	3.97	4.4	-	
	1204MO																	-	12	4.76	4.2	-	
	2507MO																	-	25	7.94	7.25	-	
RCMW	0803MO																	-	8	3.18	3.6	-	
RCMX	0803MO																	-	8	3.18	3.6	-	
	1003MO																	-	10	3.18	3.6	-	
	1204MO																	-	12	4.76	4.2	-	
	160600																	-	16	6.35	5.2	-	
	1606MO																	-	16	6.35	5.2	-	
	200600																	-	20	6.35	6.5	-	
	2006MO																	-	20	6.35	6.5	-	
	2507MO																	-	25	7.94	7.25	-	
	320900																	-	32	9.52	9.55	-	
	320900-V																	-	32	9.52	9.55	-	
	3209MO																	-	32	9.52	9.55	-	
SCGT-AL	09T302-AL																	9.3	9.525	3.97	4.4	0.2	
	09T304-AL																	9.1	9.525	3.97	4.4	0.4	
	09T308-AL																	8.7	9.525	3.97	4.4	0.8	
	120404-AL																	12.4	12.7	4.76	5.5	0.4	
	120408-AL																	12.0	12.7	4.76	5.5	0.8	
SCMT-HF	09T304-HF																	9.1	9.525	3.97	4.4	0.4	
SCMT-HM	09T304-HM																	9.1	9.525	3.97	4.4	0.4	
	09T308-HM																	8.7	9.525	3.97	4.4	0.8	
	120404-HM																	12.4	12.7	4.76	5.5	0.4	
	120408-HM																	12.0	12.7	4.76	5.5	0.8	
	120412-HM																	11.6	12.7	4.76	5.5	1.2	
SCMT-V	09T308-V																	8.7	9.525	3.97	4.4	0.8	
SCMT-HR	09T308-HR																	8.7	9.525	3.97	4.4	0.8	
	120412-HR																	11.6	12.7	4.76	5.5	1.2	
SCMT-HQ	09T304-HQ																	9.1	9.525	3.97	4.4	0.4	
	09T308-HQ																	8.7	9.525	3.97	4.4	0.8	
TBGT	060102L																	6.4	3.97	1.59	2.16	0.2	
	060104L																	5.8	3.97	1.59	2.16	0.4	

● ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ







ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ																																
	<ul style="list-style-type: none"> <li>● П СТАЛЬ</li> <li>● М НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТЛ</li> <li>● К ЧУГУН</li> <li>● N ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ</li> <li>● S ЖАРОПРОЧ., ТИТАН СПЛ</li> <li>● H ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ</li> <li>● НЕПРЕРЫВНОЕ ТОЧЕНИЕ</li> <li>● ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ</li> <li>● ТОЧЕНИЕ НА УДАР</li> </ul>																																
ОБОЗНАЧЕНИЕ	PVD								CVD								K		РАЗМЕРЫ														
	INP15T	INP8020T	INP8105T	INP8105HT	INP8115T	INP8115ST	INP8125T	INP8155T	INP8225T	INP400T	INP9115T	INC9120T	INC9215T	INC9225T	INC9235T	INC9315T	INC9325T	INC9330T	INC9335T	INC9340T	INC9345T	TCK5215T	TCK5315T	TCK5325T	IN01T	INK30T	INK3025T	l	d	t	d1	r	
VBGT-F	110302L-F	●																										10.5	6.35	3.18	2.8	0.2	
	110302R-F	●																										10.5	6.35	3.18	2.8	0.2	
VBMT-VF	110302-VF	●							●																●●	10.5	6.35	3.18	2.8	0.2			
	110304-VF	●							●																●●	10.0	6.35	3.18	2.8	0.4			
	160402-VF	●							●																●●	15.6	9.525	4.76	4.4	0.4			
	160404-VF	●							●																●●	14.6	9.525	4.76	4.4	0.8			
VBMT	160402								●				●														16.1	9.525	4.76	4.4	0.2		
	160404					●	●						●														15.6	9.525	4.76	4.4	0.4		
	160408					●	●						●	●							●						14.6	9.525	4.76	4.4	0.8		
VBMT-HM	160404-HM								●				●														15.6	9.525	4.76	4.4	0.4		
	160408-HM								●				●														14.6	9.525	4.76	4.4	0.8		
VBMT-HQ	160404-HQ								●																		15.6	9.525	4.76	4.4	0.4		
	160408-HQ																							●	14.6	9.525	4.76	4.4	0.8				
VBMT-MA	160404-MA					●	●	●					●														15.6	9.525	4.76	4.4	0.4		
	160408-MA					●	●	●					●														14.6	9.525	4.76	4.4	0.8		
VBMT-MV	160404-MV	●																									15.6	9.525	4.76	4.4	0.4		
	160408-MV	●																									14.6	9.525	4.76	4.4	0.8		
VCGT-AL	110302-AL																									●	10.5	6.35	3.18	2.8	0.2		
	110304-AL																									●	10.0	6.35	3.18	2.8	0.4		
	110308-AL																									●	9.0	6.35	3.18	2.8	0.8		
	160402-AL																									●	16.1	9.525	4.76	4.4	0.2		
	160404-AL																									●	15.6	9.525	4.76	4.4	0.4		
	160408-AL																									●	14.6	9.525	4.76	4.4	0.8		
	220516-AL																									●	18.0	12.7	5.56	5.6	1.6		
VCGT-SL	080201-SL		●																								10.6	4.76	2.38	2.3	0.1		
	080202-SL		●																								10.6	4.76	2.38	2.3	0.2		
	080204-SL		●																								10.6	4.76	2.38	2.3	0.4		
	110301-SL		●																								10.7	6.35	3.18	2.8	0.1		
	110302-SL		●																								10.5	6.35	3.18	2.8	0.2		
	110304-SL		●																								10.0	6.35	3.18	2.8	0.4		
	110308-SL		●																								9.0	6.35	3.18	2.8	0.8		
	160402-SL		●																								16.1	9.525	4.76	4.4	0.2		
160404-SL		●																								15.6	9.525	4.76	4.4	0.4			
VCGT-VF	110304-VF					●	●																				11.6	6.35	3.18	2.8	0.8		
VCMT-VF	080202-VF		●																								●●	9.6	4.76	2.38	2.3	0.2	
	080204-VF		●																								●●	9.6	4.76	2.38	2.3	0.4	
VCMT-HQ	080202-HQ		●																								●●	9.6	4.76	2.38	2.3	0.2	
	080204-HQ		●																								●●	9.6	4.76	2.38	2.3	0.4	

● ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ

А1 ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ  
 В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВОК  
 С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ  
 F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 G СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
 H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ