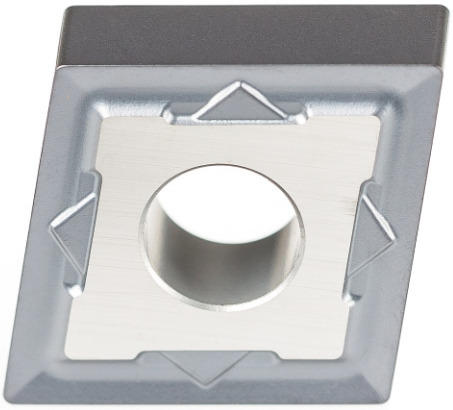
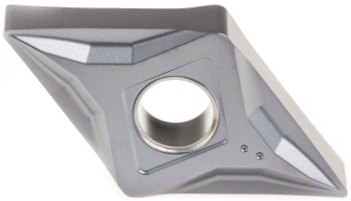
ИНК
группа компаний



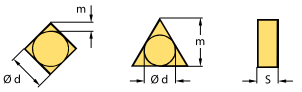
ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ СМП В СООТВЕТСТВИИ СО СТАНДАРТОМ ISO.....A2
СТРУЖКОЛОМЫ.....A3
СПЛАВЫ.....A4-6
ПЛАСТИНЫ ПОЗИТИВНЫЕ.....A7-9
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.....A10-11
ПЛАСТИНЫ НЕГАТИВНЫЕ.....A12-17
РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ...A18-20



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°	

Форма



	Допуск на размер m 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

Допуск

Вписанная окружность (мм)	A	B	C	D	G	H	K	L	M	O	P	R	S	T	V	W
3,970			03										03	06		02
4,100	06		S4		S5											
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	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	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	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				

⌀ вписанной окружности для размера СМП

C N M G 12 04 08 E N — JP

Главный задний угол

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

Крепление и стружколом

	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

Толщина (мм)

S4	1,16
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
T2	2,78
03	3,18
35	3,58
36	3,60
T3	3,97
04	4,76
48	4,84
L5	5,00
M5	5,00
05	5,56
T5	5,90
T6	6,10
06	6,35
67	6,74
T7	7,00
07	7,94
09	9,52
14	14,29
19	19,05

Радиус при вершине (мм)

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

Исполнение режущих кромок

F	с острыми кромками
E	скруглен-ные
T	с фаской
S	с фаской, скруглен-ные

Направление обработки

R	правая
L	левая
N	нейтральная

Стружколом

WPM
JP
LPM
MU
FM
FMN
WP
LP
RP
LM
MM
RM
RPK
LS
RPT
RP2
RP5
HP
MPX
MPK
MX1

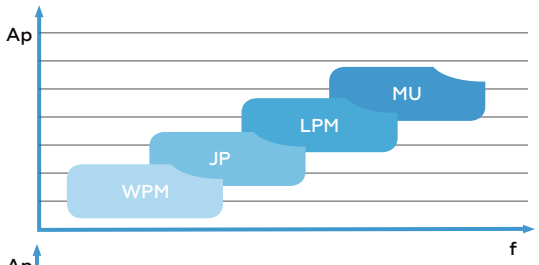
КЛАССИФИКАЦИЯ СТРУЖКОЛОМОВ

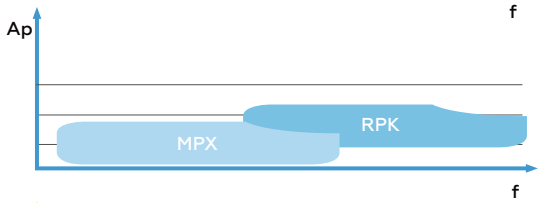
ОБОЗНАЧЕНИЕ МАТЕРИАЛОВ

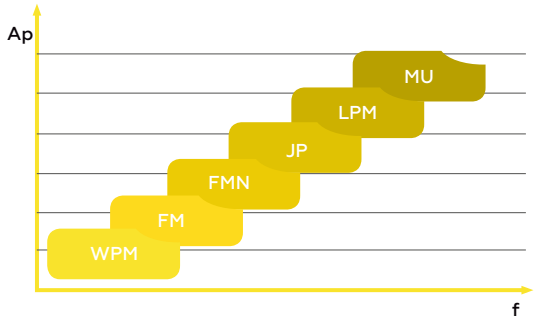
P	Сталь
M	Нержавающая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Титановые, жапрочные сплавы

ПЛАСТИНЫ С ПОЗИТИВНОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ

P	-WPM	ЗАЧИСТНАЯ КРОМКА	
	-JP	ЧИСТОВАЯ	КЕРМЕТ
	-LPM	ЧИСТОВАЯ	
	-MU	ПОЛУЧИСТОВАЯ	
	-MX1	ПОЛУЧИСТОВАЯ	
	-MPX	ПОЛУЧИСТОВАЯ	RCMT
M	-WPM	ЗАЧИСТНАЯ КРОМКА	
	-FM	ФИНИШНАЯ	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
	-FMN	ЧИСТОВАЯ	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
	-JP	ЧИСТОВАЯ	КЕРМЕТ
	-LPM	ЧИСТОВАЯ	
	-MU	ПОЛУЧИСТОВАЯ	
K	-MU	ПОЛУЧИСТОВАЯ	
N	-FMN	ПОЛУЧИСТОВАЯ	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

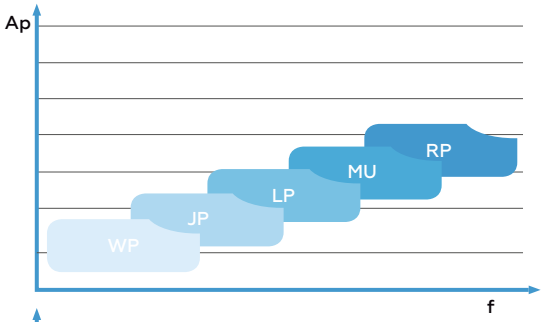


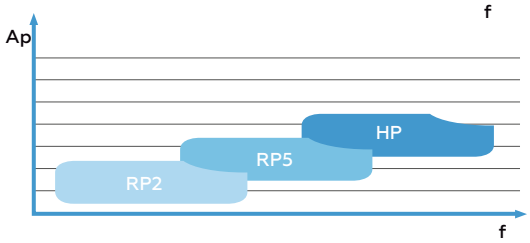


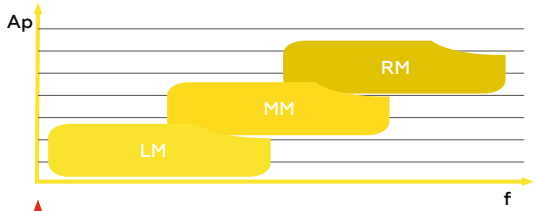


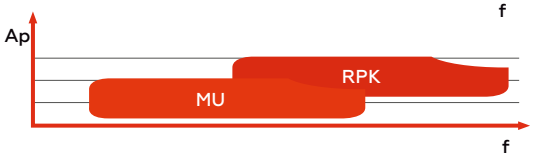
ПЛАСТИНЫ С ОТРИЦАТЕЛЬНОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ

P	-WP	ЗАЧИСТНАЯ КРОМКА	
	-JP	ЧИСТОВАЯ	КЕРМЕТ
	-LP	ЧИСТОВАЯ	
	-MU	ПОЛУЧИСТОВАЯ	
	-RP	ЧЕРНОВАЯ	
	-RPT	ЧЕРНОВАЯ	
	-RP2	ЧЕРНОВАЯ	
	-RP5	ЧЕРНОВАЯ	
	-HP	ТЯЖЕЛАЯ ЧЕРНОВАЯ	
	-MPK	ЧЕРНОВАЯ	KNUX
M	-LM	ЧИСТОВАЯ	ТВЕРДЫЙ СПЛАВ
	-MM	ПОЛУЧИСТОВАЯ	
	-RM	ЧЕРНОВАЯ	
K	-MU	ПОЛУЧИСТОВАЯ	
	-RPK	ЧЕРНОВАЯ	
S	-LS	ПОЛУЧИСТОВАЯ	









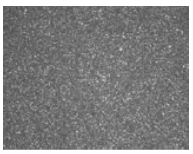
СПЛАВЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ ПРИМЕНЯЕМОСТЬ

Обозначение сплава	ISO	ANSI	Тип режущего материала	Диапазон применения (01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50)	P Сталь	M Нержавающая сталь	K Чугун	N Цветные металлы	S Титановые, жаропрочные сплавы
INT1P10	HC-P15	C7	T		●				
	HC-M10	–	T			●			
	HC-K10	C3	T				○		
INC1P15	HC-P15	C7	C		●				
	HC-K25	C2	C				●		
	HC-M10	–	C			○			
INC1P25	HC-P25	C6	C		●				
	HC-K30	C1	C				●		
	HC-M20	–	C			○			
INC1P25G	HC-P25	–	C		●				
	HC-K30	–	C				○		
	HC-M20	–	C			○			
INC1P35	HC-P35	C5	C		●				
	HC-M25	–	C			○			
	HC-S25	–	C						○
INC1M20G	HC-M20	–	C			●			
	HC-P25	–	C		○				
INP1M25	HC-M25	–	P			●			
	HC-P35	C5	P		●				
	HC-S25	–	P						○
INP1M20	HC-M20	C3	P			●			
	HC-K20	C2	P				○	○	
INP1M35	HC-M35	C5	P			●			
	HC-P35	–	P		○				
INP1M15	HC-M15	–	P			●			
	HC-S15	–	P						○
INC1K10G	HC-K10	–	C				●		
	HC-P05	–	C		○				
INC1K20	HC-K20	C2	C				●		
	HC-P10	C8	C		○				
IN1N	HW-N15	C3	W					●	
	HW-K15	C3	W				●		
INP1S10	HC-S15	–	P						●
	HC-M15	–	P			○			
INP1S15	HC-S15	–	P						●
	HC-M15	–	P			○			

● Первое применение
○ Возможное применение

INT1P10

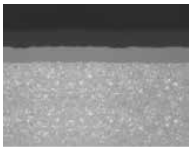
HT-P15 | HT-M10 | HT-K10



Состав: Кермет Co / Ni 12,2%; WC 15,0%; TaNbC 10,0%;
Баланс TiCN | Твердость: HV30 1620
Рекомендуемое применение:
Кермет без покрытия для чистовой обработки закаленной стали.

INC1P15

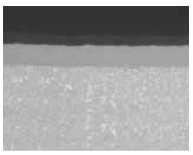
HC-P15 | HC-K25 | HC-M10



Состав: Co 5,8%; смешанные карбиды 6,4%;
Баланс WC | Размер зерна: 1-2 мкм | Твердость: HV30 1550 |
Спецификация покрытия: CVD TiCN-Al2O3
Рекомендуемое применение:
Износостойкий высокопроизводительный сплав для обработки стали.

INC1P25

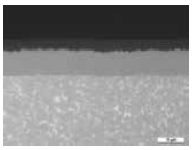
HC-P25 | HC-K30 | HC-M20



Состав: Co 7,0%; смешанные карбиды 8,0%;
Баланс WC | Размер зерна: 1-2 мкм | Твердость: HV30 1450 |
Спецификация покрытия: CVD TiCN-Al2O3
Рекомендуемое применение:
Первый выбор для универсальной обработки стали.

INC1P35

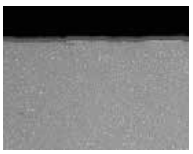
HC-P35 | HC-M25 | HC-S25



Состав: Co 9,6%; смешанные карбиды 6,7%;
Баланс WC | Размер зерна: 1-2 мкм | Твердость: HV30 1460 |
Спецификация покрытия: многослойное CVD TiCN-Al2O3
Рекомендуемое применение:
Надежная альтернатива резанию с большими перебоями.

INP1M20

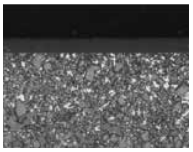
HC-M20 | HC-K20



Состав: Co 10,5%; смешанный карбид 2,0%;
Баланс WC | Размер зерна: 1-2 мкм | Твердость: HV30 1400 |
Спецификация покрытия: PVD TiAlTaN
Рекомендуемое применение:
Особенно подходит для обработки сталей с сож.

INP1M25

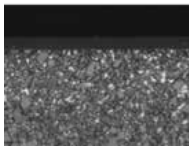
HC-M25 | HC-P35 | HC-S25



Состав: Co 9,6%; смешанные карбиды 7,8%; другие 0,4%;
Баланс WC |Размер зерна: 1-2 мкм | Твердость: HV30 1460 |
Спецификация покрытия: PVD TiAlTaN
Рекомендуемое применение:
Первый выбор для обработки аустенитных сталей.

INP1M35

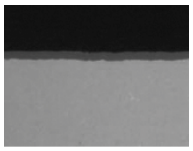
HC-M35 | HC-P35



Состав: Co 8,0%; Баланс WC; смешанные карбиды 4,2%;
Размер зерна:1,5-3,0 мкм | Твердость: HV30 1330
Рекомендуемое применение:
Универсальный сплав
для токарной обработки нержавеющей стали.

INP1M15

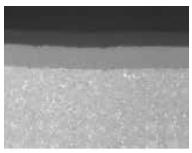
HC-M15 | HC-S15



Состав: Co 6.0%; Баланс WC | Размер зерен 0,8-1,3 мкм |
Твердость HV30 1630 | Спецификация покрытия PVD TiAlN
Рекомендуемое применение:
Первый выбор для обработки нержавеющей стали
и экзотической стали.

INC1K20

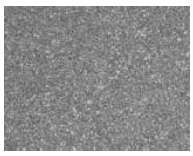
HC-K20 | HC-P10



Состав: Co 6.0%; TaC 2,0%; Баланс WC | Размер зерна: 1 мкм |
Твердость: HV30 1630 |
Спецификация покрытия: CVD TiCN-Al2O3
Рекомендуемое применение:
Первый выбор для обработки чугуна при высоких скоростях резания и там, где требуется высокая вязкость.

IN1N

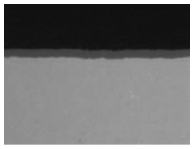
HW-N15 | HW-K15



Состав: Co 6.0%; Баланс WC | Размер зерна: 1 мкм |
Твердость: HV30 1630
Рекомендуемое применение:
Твердый сплав без покрытия для обработки алюминия и других цветных металлов.

INP1S10

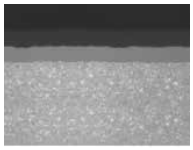
HC-S15 | HC-M15



Состав: Co 6.0%;
Баланс WC | Размер зерна: 0,8 мкм | Твердость: HV30 1820 |
Спецификация покрытия:PVD TiAlN
Рекомендуемое применение:
Альтернатива при обработке жаропрочных материалов.

INP1S15

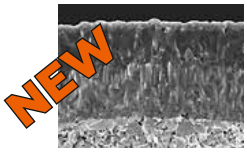
HC-S15 | HC-M15



Состав: Co 6.0%;
Баланс WC | Размер зерна: 0,8 мкм | Твердость: HV30 1820 |
Спецификация покрытия:PVD TiAlN-TiN
Рекомендуемое применение:
Первый выбор для обработки жаропрочных материалов.

INC1P25G

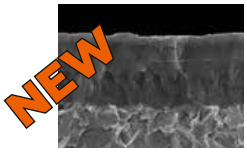
HC-P25 | HC-K30 | HC-20



Состав: Co 7,6%; смешанные карбиды 7,0%; другие 0,4%;
Баланс WC | Размер зерна: 1-2 мм |Твердость: HV30 1470 |
Спецификация покрытия: верхний слой CVD TiCN-Al2O3
Рекомендуемое применение:
Первый и лучший выбор для универсальной обработки стали.

INC1M20G

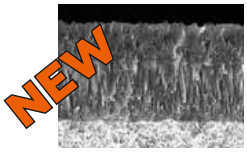
HC-M20 | HC-P30



Состав: Co 7,6%; смешанные карбиды 7,0%; другие 0,4%;
Баланс WC | Размер зерна: 1-2 м |Твердость: HV30 1470 |
Спецификация покрытия: CVD TiCN-Al2O3-Верхний слой.
Рекомендуемое применение:
Дает преимущества при сухой обработке на еще более высоких скоростях резания и обеспечивает долгий срок службы инструмента.

INC1K10G

HC-K10 | HC-P05



Состав: Co 5,0%; смешанный карбид 2,0%;
Баланс WC | Размер зерна: субмикронный | Твердость: HV30 1810 |
Спецификация покрытия: CVD TiCN-Al2O3
Рекомендуемое применение:
Износостойкий сплав для обработки чугуна при высокой скорости резания при непрерывном резании.

ПОЗИТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

● Первое применение
○ Возможное применение

Обрабатываемый материал												
	Сталь	P	•	•	•	•	•		○		○	
	Нержавающая сталь	M	•	○	○	○	•	•	•	•		
	Чугун	K	○	•	•			○			•	•
	Цветные металлы	N						○				•
	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	S				○	○	○		○		
Стружколом	**Обозначение**	**RE (мм)**	**INT1P10**	**INC1P15**	**INC1P25**	**INC1P35**	**INP1M25**	**INP1M20**	**INP1M35**	**INP1M15**	**INC1K20**	**IN1N**
FM	CCGT 060200-FM	0						•				
	CCGT 060201-FM	0,1						•				
	CCGT 09T300-FM	0						•				
	CCGT 09T301-FM	0,1						•				
ФИНИШНАЯ												
FMN	CCGT 060201FN-FMN	0,1								•		•
	CCGT 060202FN-FMN	0,2								•		•
	CCGT 060204FN-FMN	0,4								•		•
	CCGT 09T302FN-FMN	0,2								•		•
	CCGT 09T304FN-FMN	0,4								•		•
	CCGT 09T308FN-FMN	0,8								•		•
	CCGT 120404FN-FMN	0,4								•		•
ЧИСТОВАЯ	CCGT 120408FN-FMN	0,8								•		•
WPM NEW	CCMX 09T304-WPM	0,4			•				•			
	CCMX 09T308-WPM	0,8			•				•			
ЗАЧИСТНАЯ												
JP	CCMT 060204-JP	0,4	•									
	CCMT 09T304-JP	0,4	•									
ЧИСТОВАЯ												
LPM	CCMT 060202-LPM	0,2			•		•					
	CCMT 060204-LPM	0,4		•	•		•					
	CCMT 09T302-LPM	0,2			•		•					
	CCMT 09T304-LPM	0,4		•	•		•					
	CCMT 09T308-LPM	0,8		•	•	•	•					
ЧИСТОВАЯ	CCMT 120404-LPM	0,4		•								
MU	CCMT 060204-MU	0,4		•	•	•	•				•	
	CCMT 060208-MU	0,8		•	•	•	•					
	CCMT 09T304-MU	0,4		•	•	•	•		•		•	
	CCMT 09T308-MU	0,8		•	•	•	•		•		•	
	CCMT 120404-MU	0,4			•		•					
	CCMT 120408-MU	0,8			•		•				•	
ПОЛУЧИСТОВАЯ	CCMT 120412-MU	1,2			•		•					
FM	DCGT 070200-FM	0						•				
	DCGT 070201-FM	0,1						•				
	DCGT 11T300-FM	0						•				
	DCGT 11T301-FM	0,1						•				
ФИНИШНАЯ												
FMN	DCGT 070201FN-FMN	0,1								•		•
	DCGT 070202FN-FMN	0,2								•		•
	DCGT 070204FN-FMN	0,4								•		•
	DCGT 070208FN-FMN	0,8										•
	DCGT 11T302FN-FMN	0,2								•		•
	DCGT 11T304FN-FMN	0,4								•		•
ЧИСТОВАЯ	DCGT 11T308FN-FMN	0,8								•		•

ЗАЧИСТНАЯ КРОМКА

ОБРАБОТКА НА ТЕХ ЖЕ РЕЖИМАХ ДОСТИГАЕТ БОЛЕЕ ВЫСОКОГО ЗНАЧЕНИЯ ШЕРОХОВАТОСТИ (Ra)

ПОЗИТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

● Первое применение
○ Возможное применение

Обрабатываемый материал												
	Сталь	P	●	●	●	●	●		○		○	
	Нержавающая сталь	M	●	○	○	○	●	●	●	●		
	Чугун	K	○	●	●			○			●	●
	Цветные металлы	N						○				●
	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	S				○	○	○		○		
Стружколом	**Обозначение**	**RE (мм)**	**INT1P10**	**INC1P15**	**INC1P25**	**INC1P35**	**INP1M25**	**INP1M20**	**INP1M35**	**INP1M15**	**INC1K20**	**IN1N**
WPM ЗАЧИСТНАЯ	DCMX 070204-WPM	0,4			●							
	DCMX 11T304-WPM	0,4			●				●			
	DCMX 11T308-WPM	0,8			●				●			
JP ЧИСТОВАЯ	DCMT 070204-JP	0,4	●									
	DCMT 11T304-JP	0,4	●									
LPM ЧИСТОВАЯ	DCMT 070202-LPM	0,2			●		●					
	DCMT 070204-LPM	0,4		●	●		●					
	DCMT 11T302-LPM	0,2			●		●					
	DCMT 11T304-LPM	0,4		●	●		●					
	DCMT 11T308-LPM	0,8			●		●					
MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	DCMT 070204-MU	0,4			●	●	●				●	
	DCMT 070208-MU	0,8			●	●	●					
	DCMT 11T304-MU	0,4		●	●	●	●		●		●	
	DCMT 11T308-MU	0,8		●	●	●	●		●		●	
MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	RCMT 0803MO-MU					●						
	RCMT 1003MO-MU					●						
	RCMT 1204MO-MU					●						
MPX ПОЛУЧИСТОВАЯ	RCMT 1606MOSN-MPX				●	●						
	RCMT 2006MOSN-MPX				●	●						
FMN ЧИСТОВАЯ	SCGT 09T304FN-FMN	0,4								●		●
	SCGT 09T308FN-FMN	0,8								●		●
	SCGT 120408FN-FMN	0,8								●		
MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	SCMT 09T304-MU	0,4			●		●				●	
	SCMT 09T308-MU	0,8			●	●	●				●	
	SCMT 120404-MU	0,4		●	●		●					
	SCMT 120408-MU	0,8			●	●	●				●	
	SCMT 120412-MU	1,2			●	●	●					
JP ЧИСТОВАЯ	TCGT 110202-JP	0,2	●									
FMN ЧИСТОВАЯ	TCGT 110204FN-FMN	0,4								●		●
	TCGT 16T304FN-FMN	0,4										●
	TCGT 16T308FN-FMN	0,8										●

ПОЗИТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

● Первое применение
○ Возможное применение

Обрабатываемый материал												
	Сталь	P	•	•	•	•	•		○		○	
	Нержавающая сталь	M	•	○	○	○	•	•	•	•		
	Чугун	K	○	•	•			○			•	•
	Цветные металлы	N						○				•
	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	S				○	○	○		○		
Стружколом	**Обозначение**	**RE (мм)**	**INT1P10**	**INC1P15**	**INC1P25**	**INC1P35**	**INP1M25**	**INP1M20**	**INP1M35**	**INP1M15**	**INC1K20**	**IN1N**
JP ЧИСТОВАЯ	TCMT 110204-JP	0,4	•									
LPM ЧИСТОВАЯ	TCMT 110202-LPM	0,2					•					
MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	TCMT 090204-MU	0,4			•		•				•	
	TCMT 110204-MU	0,4		•	•	•	•		•		•	
	TCMT 110208-MU	0,8			•	•	•		•		•	
	TCMT 16T304-MU	0,4			•	•	•				•	
	TCMT 16T308-MU	0,8			•	•	•				•	
	TCMT 16T312-MU	1,2			•		•					
MX1 ПОЛУЧИСТОВАЯ	VBMT 160404-MX1	0,4		•	•							
	VBMT 160408-MX1	0,8			•							
FM ФИНИШНАЯ	VCGT 110300-FM	0						•				
	VCGT 110301-FM	0,1						•				
	VCGT 160400-FM	0						•				
	VCGT 160401-FM	0,1						•				
FMN ЧИСТОВАЯ	VCGT 110302FN-FMN	0,2								•		•
	VCGT 110304FN-FMN	0,4								•		•
	VCGT 130302FN-FMN	0,2								•		•
	VCGT 130304FN-FMN	0,4								•		•
	VCGT 160404FN-FMN	0,4								•		•
	VCGT 160408FN-FMN	0,8								•		•
	VCGT 160412FN-FMN	1,2								•		•
	VCGT 220530FN-FMN	3,0										•
LPM ЧИСТОВАЯ	VCMT 110302-LPM	0,2			•		•					
	VCMT 110304-LPM	0,4			•		•					
	VCMT 160404-LPM	0,4			•		•					
	VCMT 160408-LPM	0,8			•							
MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	VCMT 110304-MU	0,4			•	•	•		•			
	VCMT 110308-MU	0,8			•	•	•		•			
	VCMT 160404-MU	0,4			•	•	•					
	VCMT 160408-MU	0,8			•	•	•					
JP ЧИСТОВАЯ	WCGT 020102-JP	0,2	•									
MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	WCMT 040204-MU	0,4			•		•					
	WCMT 040208-MU	0,8			•		•					
	WCMT 06T304-MU	0,4			•		•					
	WCMT 06T308-MU	0,8			•		•					
	WCMT 080404-MU	0,4			•		•					
	WCMT 080408-MU	0,8			•		•					
	WCMT 080412-MU	1,2			•		•					

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ VC [m/min]

	МАТЕРИАЛ ОБРАБОТКИ	ТВЕРДОСТЬ HB	INT1P10	INC1P15	INC1P25	INC1P35	INC1K20
P СТАЛЬ	Нелегированная сталь 0 - 0,45% C	150-250	230-270	220-400	170-240	170-190	200-340
	Низколегированная сталь	250-300	180-230	200-320	100-190	90-150	150-290
	Высоколегированная сталь	200	160-200	180-320	130-210	120-200	150-290
	Коррозионностойкая сталь	200	230-270	200-320	130-210	140-180	160-290
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	Ферритная	200	170-240	220-320	140-210	140-200	-
	Аустенитная	180	200-240	-	100-210	110-190	-
	Дуплекс	230-260	-	-	-	80-150	-
	Мартенситная	330	130-160	-	70-100	55-75	-
K ЧУГУН	Серый чугун	180	-	140-370	130-210	-	150-400
	Высокопрочный	160	220-300	190-430	120-240	-	200-450
	Ковкий	130	250-350	180-520	150-250	-	200-550

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ГЛУБИНА a_p [mm] И ПОДАЧА f [mm]

УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ:
- ● - НЕПРЕРЫВНОЕ ТОЧЕНИЕ
- ○ - ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ
- ◌ - ТОЧЕНИЕ НА УДАР

ПРИМЕНЕНИЕ:
- ● - ОСНОВНОЕ
- ○ - ВОЗМОЖНОЕ
- X - НЕ ПРИМЕНЯЕТСЯ

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ - a_p[mm] | f [mm] - ПОДАЧА

СТРУЖКАЛОМ	INT1P10 a_p[mm]	INT1P10 f [mm]	INC1P15 a_p[mm]	INC1P15 f [mm]	INC1P25 a_p[mm]	INC1P25 f [mm]	INC1P35 a_p[mm]	INC1P35 f [mm]	INC1K20 a_p[mm]	INC1K20 f [mm]
-WPM ФИНИШНАЯ					● ○ X					
					1.0-3.5	0.15-0.3				
-JP ЧИСТОВАЯ	● X X									
	0.1-1.65	0.05-0.2								
-LPM ЧИСТОВАЯ			X ○ X		● ○ X		● ○ X			
			0.5-2.25	0.07-0.14	0.5-2.25	0.07-0.14	0.5-2.25	0.07-0.14		
-MU ПОЛУЧИСТОВАЯ			● ○ X		● ● X		● ● X		● ● X	
			0.5 -3.0	0.12-0.21	0.5 -3.0	0.12-0.21	0.5 -3.0	0.12-0.21	1.0 -3.0	0.22-0.41
-MPX ЧЕРНОВАЯ					● ○ X		● ○ X			
					3.2-7.6	0.6-1.0	3.2-7.6	0.6-1.0		

СПЕЦИАЛЬНАЯ ПЛАСТИНА

ЕСЛИ ВЫ НЕ НАШЛИ ПЛАСТИНУ С НЕОБХОДИМОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ И СПЛАВОМ ДЛЯ ВАШЕЙ ЗАДАЧИ- ОТПРАВЬТЕ ЗАПРОС НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ СПЕЦИАЛЬНОЙ ПЛАСТИНЫ.

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ VC [m/min]

	МАТЕРИАЛ ОБРАБОТКИ	ТВЕРДОСТЬ HB	INP1M25	INP1M35	INP1M20	INP1M15	IN1N
P СТАЛЬ	Нелегированная сталь 0 - 0,45% C	150-250	130-250	170-190	-	-	-
	Низколегированная сталь	250-300	60-180	90-150	-	-	-
	Высоколегированная сталь	200	80-200	120-200	-	-	-
	Коррозионностойкая сталь	200	100-200	140-180	-	-	-
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	Ферритная	200	120-250	140-200	150-200	-	-
	Аустенитная	180	100-220	110-190	120-200	-	-
	Дуплекс	230-260	60-160	80-150	90-160	-	-
	Мартенситная	330	40-100	55-75	60-80	-	-
K ЧУГУН	Серый чугун	180	-	-	120-160	-	120-160
	Высокопрочный	160	-	-	120-160	-	130-170
	Ковкий	130	-	-	140-220	-	140-200
N ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	Цветные металлы	100	-	-	100-400	100-2000	100-2000
		130	-	-	100-400	100-800	100-800
		90	-	-	100-600	100-600	100-600
		100	-	-	100-400	100-300	100-300
S ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ	На основе железа	200	-	-	20-50	30-45	30-45
	На основе никеля или кобальта	280	-	-	20-50	20-35	20-35
	На основе никеля или кобальта	250	-	-	15-40	20-35	20-35
	На основе никеля или кобальта	-	-	-	20-35	18-30	18-30
	На основе титана	Rm 440	-	-	80-140	60-120	60-120

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ГЛУБИНА a_p [mm] И ПОДАЧА f [mm]

УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ:
- ● - НЕПРЕРЫВНОЕ ТОЧЕНИЕ
- ○ - ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ
- ◌ - ТОЧЕНИЕ НА УДАР

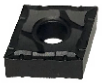
ПРИМЕНЕНИЕ:
- ● - ОСНОВНОЕ
- ○ - ВОЗМОЖНОЕ
- X - НЕ ПРИМЕНЯЕТСЯ

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ - a_p[mm] | f [mm] - ПОДАЧА

СТРУЖКОЛОМ	INP1M25 a_p[mm]	INP1M25 f [mm]	INP1M35 a_p[mm]	INP1M35 f [mm]	INP1M20 a_p[mm]	INP1M20 f [mm]	INP1M15 a_p[mm]	INP1M15 f [mm]	IN1N a_p[mm]	IN1N f [mm]
-WPM ФИНИШНАЯ			● ○ X							
			1.0-3.5	0.15-0.3						
-FM ФИНИШНАЯ					● X X					
					0.05-1.35	0.02-0.1				
-FMN ЧИСТОВАЯ							● ● ◌		● ● ◌	
							0.05-1.35	0.02-0.1	1.5-6.5	0.2-0.5
-LPM ЧИСТОВАЯ	● ○ X									
	0.5 -2.25	0.07-0.14								
-MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	● ● ◌		● ● ◌							
	0.5 -3.0	0.12-0.21	0.5 -3.0	0.12-0.21						

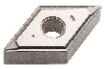
НЕГАТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

● Первое применение
○ Возможное применение

Обрабатываемый материал														
	Сталь	P	●	●	●	●	●	○	●		○	○		
	Нержавающая сталь	M	●	○	○	○	○	●	●	●			○	○
	Чугун	K	○	●	●	●				○	●	●		
	Цветные металлы	N								○				
	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	S					○		○	○			●	●
Стружколом	**Обозначение**	**RE (мм)**	**INT1P10**	**INC1P15**	**INC1P25**	**INC1P25G**	**INC1P35**	**INC1M20G**	**INP1M25**	**INP1M20**	**INC1K10G**	**INC1K20**	**INP1S10**	**INP1S15**
WP ЗАЧИСТНАЯ	CNMX 120404-WP	0,4		•										
	CNMX 120408-WP	0,8		•										
LM ЧИСТОВАЯ	CNGP 120402-LM	0,2								•				
	CNGP 120404-LM	0,4								•				
	CNGP 120408-LM	0,8								•				
	CNGP 120412-LM	1,2								•				
ПЛОСКИЙ ВЕРХ	CNMA 120408EN	0,8									•	•		
	CNMA 120412EN	1,2										•		
	CNMA 120416EN	1,6										•		
JP ПОЛУЧИСТОВАЯ	CNMG 120404EN-JP	0,4	•											
	CNMG 120408EN-JP	0,8	•											
LP  ПОЛУЧИСТОВАЯ	CNMG 090304EN-LP	0,4		•										
	CNMG 120404EN-LP	0,4		•	•									
	CNMG 120408EN-LP	0,8		•	•									
MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	CNMG 120404-MU	0,4		•	•									
	CNMG 120408-MU	0,8		•	•	•	•					•		
	CNMG 120412-MU	1,2		•	•	•	•					•		
MM ПОЛУЧИСТОВАЯ	CNMG 090304-MM	0,4							•					
	CNMG 090308-MM	0,8							•					
	CNMG 120404-MM	0,4						•	•					
	CNMG 120408-MM	0,8						•	•					
LS ПОЛУЧИСТОВАЯ	CNMG 120404-LS	0,4											•	•
	CNMG 120408-LS	0,8											•	•
RPK ЧЕРНОВАЯ	CNMG 120408-RPK	0,8									•	•		
	CNMG 120412-RPK	1,2									•	•		
	CNMG 160608-RPK	0,8					•					•		
	CNMG 160612-RPK	1,2			•		•				•	•		
	CNMG 190612-RPK	1,2			•		•					•		
	CNMG 190616-RPK	1,6			•		•							
RP ЧЕРНОВАЯ	CNMG 120408EN-RP	0,8		•	•									
	CNMG 120412EN-RP	1,2			•									
RM ЧЕРНОВАЯ	CNMG 120408-RM	0,8							•					
	CNMG 120412-RM	1,2							•					

НЕГАТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

● Первое применение
○ Возможное применение

Обрабатываемый материал														
	Сталь	P	●	●	●	●	●	○	●		○	○		
	Нержавающая сталь	M	●	○	○	○	○	●	●	●			○	○
	Чугун	K	○	●	●	●				○	●	●		
	Цветные металлы	N								○				
	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	S					○		○	○			●	●
Стружколом	**Обозначение**	**RE (мм)**	**INT1P10**	**INC1P15**	**INC1P25**	**INC1P25G**	**INC1P35**	**INC1M20G**	**INP1M25**	**INP1M20**	**INC1K10G**	**INC1K20**	**INP1S10**	**INP1S15**
RP2 ЧЕРНОВАЯ	CNMM 120408-RP2	0,8		•	•		•							
	CNMM 120412-RP2	1,2			•									
RP5 ЧЕРНОВАЯ	CNMM 120412EN-RP5	1,2			•									
	CNMM 120412-RP5	1,2		•			•							
	CNMM 120416EN-RP5	1,6			•									
	CNMM 120416-RP5	1,6					•							
	CNMM 160612EN-RP5	1,2			•									
	CNMM 160612-RP5	1,2		•			•							
	CNMM 190612EN-RP5	1,2			•									
	CNMM 190612-RP5	1,2		•										
	CNMM 190616EN-RP5	1,6			•									
	CNMM 250724EN-RP5	2,4			•									
	CNMM 250924EN-RP5	2,4			•									
HP ТЯЖЕЛАЯ ЧЕРНОВАЯ	CNMM 190616SN-HP	1,6			•									
	CNMM 190624SN-HP	2,4			•									
	CNMM 250924SN-HP	2,4			•									
	CNMM 250932SN-HP	3,2			•									
WP NEW ЗАЧИСТНАЯ	DNMX 150604-WP	0,4		•										
	DNMX 150608-WP	0,8		•										
LM ЧИСТОВАЯ	DNGP 150404-LM	0,4								•				
	DNGP 150602-LM	0,2								•				
	DNGP 150604-LM	0,4								•				
	DNGP 150608-LM	0,8								•				
JP  ПОЛУЧИСТОВАЯ	DNMG 110404EN-JP	0,4	•											
	DNMG 150604EN-JP	0,4	•											
LP ПОЛУЧИСТОВАЯ	DNMG 110404EN-LP	0,4		•	•									
	DNMG 150604EN-LP	0,4		•										
	DNMG 150608EN-LP	0,8		•										
MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	DNMG 110404-MU	0,4		•	•									
	DNMG 110408-MU	0,8		•	•		•							
	DNMG 150404-MU	0,4			•									
	DNMG 150408-MU	0,8			•									
	DNMG 150604-MU	0,4		•	•									
	DNMG 150608-MU	0,8		•	•	•	•					•		
	DNMG 150612-MU	1,2		•	•		•					•		
MM ПОЛУЧИСТОВАЯ	DNMG 110404-MM	0,4							•					
	DNMG 110408-MM	0,8							•					
	DNMG 150404-MM	0,4							•					
	DNMG 150408-MM	0,8							•					
	DNMG 150604-MM	0,4						•	•					
	DNMG 150608-MM	0,8						•	•					
LS ПОЛУЧИСТОВАЯ	DNMG 150608-LS	0,8											•	•

НЕГАТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

● Первое применение
○ Возможное применение

Обрабатываемый материал														
	Сталь	P	●	●	●	●	●	○	●		○	○		
	Нержавающая сталь	M	●	○	○	○	○	●	●	●			○	○
	Чугун	K	○	●	●	●				○	●	●		
	Цветные металлы	N								○				
	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	S					○		○	○			●	●
Стружколом	**Обозначение**	**RE (мм)**	**INT1P10**	**INC1P15**	**INC1P25**	**INC1P25G**	**INC1P35**	**INC1M20G**	**INP1M25**	**INP1M20**	**INC1K10G**	**INC1K20**	**INP1S10**	**INP1S15**
RPK ЧЕРНОВАЯ	DNMG 150608-RPK	0,8										●		
RP ЧЕРНОВАЯ	DNMG 150608EN-RP	0,8		●	●		●							
	DNMG 150612EN-RP	1,2		●	●		●							
RM ЧЕРНОВАЯ	DNMG 150608-RM	0,8							●					
	DNMG 150612-RM	1,2							●					
RP2 ЧЕРНОВАЯ	DNMM 150608-RP2	0,8		●	●		●							
RP5 ЧЕРНОВАЯ	DNMM 150612EN-RP5	1,2			●									
	DNMM 150612-RP5	1,2		●			●							
ПЛОСКИЙ ВЕРХ	SNMA 120408EN	0,8										●		
MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	SNMG 120408-MU	0,8		●	●	●	●					●		
	SNMG 120412-MU	1,2		●	●		●							
MM ПОЛУЧИСТОВАЯ	SNMG 120408-MM	0,8							●					
LS ПОЛУЧИСТОВАЯ	SNMG 120408-LS	0,8											●	●
RPK ЧЕРНОВАЯ	SNMG 120408-RPK	0,8										●		
	SNMG 120412-RPK	1,2									●			
	SNMG 150612-RPK	1,2			●		●							
	SNMG 190612-RPK	1,2			●		●							
RP ЧЕРНОВАЯ	SNMG 120408EN-RP	0,8			●									
	SNMG 120412EN-RP	1,2			●									

НЕГАТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

● Первое применение
○ Возможное применение

Обрабатываемый материал			INT1P10	INC1P15	INC1P25	INC1P25G	INC1P35	INC1M20G	INP1M25	INP1M20	INC1K10G	INC1K20	INP1S10	INP1S15
	Сталь	P	●	●	●	●	●	○	●		○	○		
	Нержавающая сталь	M	●	○	○	○	○	●	●	●			○	○
	Чугун	K	○	●	●	●				○	●	●		
	Цветные металлы	N								○				
	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	S					○		○	○			●	●
Стружколом	**Обозначение**	**RE (мм)**												
RPT ЧЕРНОВАЯ	SNMM 190616EN-RPT	1,6			●									
	SNMM 250924EN-RPT	2,4			●									
RP5 ЧЕРНОВАЯ	SNMM 190612EN-RP5	1,2			●									
	SNMM 190616EN-RP5	1,6			●									
	SNMM 250724EN-RP5	2,4			●									
	SNMM 250924EN-RP5	2,4			●									
HP ЧЕРНОВАЯ	SNMM 190616SN-HP	1,6			●									
	SNMM 190624SN-HP	2,4			●									
	SNMM 250924SN-HP	2,4			●									
	SNMM 250932SN-HP	3,2			●									
ПЛОСКИЙ ВЕРХ	TNMA 160408EN	0,8										●		
MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	TNMG 160404-MU	0,4		●	●									
	TNMG 160408-MU	0,8		●	●	●	●					●		
	TNMG 160412-MU	1,2		●	●							●		
	TNMG 220404-MU	0,4			●									
	TNMG 220408-MU	0,8			●							●		
MM ПОЛУЧИСТОВАЯ	TNMG 160404-MM	0,4							●					
	TNMG 160408-MM	0,8							●					
LS ПОЛУЧИСТОВАЯ	TNMG 160408-LS	0,8											●	●
RPK ЧЕРНОВАЯ	TNMG 160408-RPK	0,8										●		
	TNMG 220412-RPK	1,2			●									
RP ЧЕРНОВАЯ	TNMG 160408EN-RP	0,8			●									
	TNMG 160412EN-RP	1,2			●									
RM ЧЕРНОВАЯ	TNMG 160408-RM	0,8							●					
	TNMG 160412-RM	1,2							●					

НОВЫЙ СТРУЖКОЛОМ RP2

ОСТРЫЕ ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ РЕЖУЩИЕ КРОМКИ:
ОДНОСТОРОННЯЯ ЧЕРНОВАЯ ГЕОМЕТРИЯ
ХОРОШЕЕ СТРУЖКОДРОБЛЕНИЕ
ДЛЯ СТАЛЕЙ С ВЫСОКОЙ ПРОЧНОСТЬЮ (800 Н / мм²)

В СТАНДАРТЕ СО СПЛАВАМИ: INC1P15, INC1P25, INC1P35

НЕГАТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

● Первое применение
○ Возможное применение

Обрабатываемый материал														
	Сталь	P	●	●	●	●	●	○	●		○	○		
	Нержавающая сталь	M	●	○	○	○	○	●	●	●			○	○
	Чугун	K	○	●	●	●				○	●	●		
	Цветные металлы	N								○				
	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	S					○		○	○			●	●
Стружколом	**Обозначение**	**RE (мм)**	**INT1P10**	**INC1P15**	**INC1P25**	**INC1P25G**	**INC1P35**	**INC1M20G**	**INP1M25**	**INP1M20**	**INC1K10G**	**INC1K20**	**INP1S10**	**INP1S15**
LM ПОЛУЧИСТОВАЯ	VNGP 160402-LM	0,2								●				
	VNGP 160404-LM	0,4								●				
LP ПОЛУЧИСТОВАЯ	VNMG 160404EN-LP	0,4		●										
MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	VNMG 160404-MU	0,4		●	●									
	VNMG 160408-MU	0,8		●	●									
MM ПОЛУЧИСТОВАЯ	VNMG 160408-MM	0,8							●					
LS ПОЛУЧИСТОВАЯ	VNMG 160408-LS	0,8											●	●
WP NEW ЗАЧИСТНАЯ	WNMX 080404-WP	0,4		●										
	WNMX 080408-WP	0,8		●										
LM ЧИСТОВАЯ	WNGP 080404-LM	0,4								●				
	WNGP 080408-LM	0,8								●				
ПЛОСКИЙ ВЕРХ	WNMA 080408EN	0,8										●		
	WNMA 080412EN	1,2									●			
LP ПОЛУЧИСТОВАЯ	WNMG 060404EN-LP	0,4		●										
	WNMG 080404EN-LP	0,4		●										

ЗАЧИСТНАЯ КРОМКА

ОБРАБОТКА НА ТЕХ ЖЕ РЕЖИМАХ ДОСТИГАЕТ БОЛЕЕ ВЫСОКОГО ЗНАЧЕНИЯ ШЕРОХОВАТОСТИ (Ra)

НЕГАТИВНЫЕ ТОКАРНЫЕ ПЛАСТИНЫ

● Первое применение
○ Возможное применение

Обрабатываемый материал														
	Сталь	P	●	●	●	●	●	○	●		○	○		
	Нержавающая сталь	M	●	○	○	○	○	●	●	●			○	○
	Чугун	K	○	●	●	●				○	●	●		
	Цветные металлы	N								○				
	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	S					○		○	○			●	●
Стружколом	**Обозначение**	**RE (мм)**	**INT1P10**	**INC1P15**	**INC1P25**	**INC1P25G**	**INC1P35**	**INC1M20G**	**INP1M25**	**INP1M20**	**INC1K10G**	**INC1K20**	**INP1S10**	**INP1S15**
MU ПОЛУЧИСТОВАЯ	WNMG 060404-MU	0,4		●	●									
	WNMG 060408-MU	0,8		●	●									
	WNMG 080404-MU	0,4		●	●									
	WNMG 080408-MU	0,8		●	●	●	●					●		
	WNMG 080412-MU	1,2		●	●	●	●					●		
MM ПОЛУЧИСТОВАЯ	WNMG 060404-MM	0,4							●					
	WNMG 060408-MM	0,8							●					
	WNMG 080404-MM	0,4						●	●					
	WNMG 080408-MM	0,8						●	●					
	WNMG 080412-MM	1,2							●					
LS ПОЛУЧИСТОВАЯ	WNMG 080408-LS	0,8											●	●
RPK ЧЕРНОВАЯ	WNMG 080408-RPK	0,8									●	●		
	WNMG 080412-RPK	1,2									●	●		
RP ЧЕРНОВАЯ	WNMG 080408EN-RP	0,8			●									
	WNMG 080412EN-RP	1,2			●									
RM ЧЕРНОВАЯ	WNMG 080408-RM	0,8							●					
	WNMG 080412-RM	1,2							●					

Обрабатываемый материал					
	Сталь	P	●	●	●
	Нержавающая сталь	M	○	○	○
	Чугун	K			●
	Цветные металлы	N			
	Жаропрочные сплавы, титановые сплавы	S			
Стружколом	**Обозначение**	**RE (мм)**	**INP1P20**	**INP1P40**	**INC1P25**
MPK ЧЕРНОВАЯ	KNUX 160405EL-MPK	0,5	●	●	●
	KNUX 160405ER-MPK	0,5	●	●	●
	KNUX 160410EL-MPK	1,0			●
	KNUX 160410-ER-MPK	1,0			●

СТРУЖКОЛОМ RPK

ПЕРВЫЙ ВЫБОР ДЛЯ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ ЧУГУНА
ВТОРОЕ ПРИМЕНЕНИЕ - ЧЕРНОВАЯ ОБРАБОТКА СТАЛИ

ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ ЧЕРНОВОЙ ОБРАБОТКИ
ПРИМЕНЯЮТСЯ ПЛАСТИНЫ CNMG 16..-RPK

ПЛАСТИНЫ В СТАНДАРТЕ
В СОЧЕТАНИИ
СТРУЖКОЛОВ RPK И СПЛАВОВ:

INC1P25 INC1K20
INC1P35 INC1K10G

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ VC [m/min]

	МАТЕРИАЛ ОБРАБОТКИ	ТВЕРДОСТЬ HB	INT1P10	INC1P15	INC1P25	INC1P35	INC1P25G
P СТАЛЬ	Нелегированная сталь 0 - 0,45% C	150-250	230-270	220-400	170-240	170-190	170-270
	Низколегированная сталь	250-300	180-230	200-320	100-190	90-150	100-210
	Высоколегированная сталь	200	160-200	180-320	130-210	120-200	130-230
	Коррозионностойкая сталь	200	230-270	200-320	130-210	140-180	130-230
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	Ферритная	200	170-240	220-320	140-210	140-200	140-210
	Аустенитная	180	200-240	-	100-210	110-190	100-210
	Дуплекс	230-260	-	-	-	80-150	-
	Мартенситная	330	130-160	-	70-100	55-75	70-100
K ЧУГУН	Серый чугун	180	-	140-370	130-210	-	130-210
	Высокопрочный	160	220-300	190-430	120-240	-	120-240
	Ковкий	130	250-350	180-520	150-250	-	150-250

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ГЛУБИНА a_p [mm] И ПОДАЧА f [mm]

УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ:
- ● - НЕПРЕРЫВНОЕ ТОЧЕНИЕ
- ○ - ПРЕРЫВИСТОЕ ТОЧЕНИЕ
- ◌ - ТОЧЕНИЕ НА УДАР

ПРИМЕНЕНИЕ:
- ● - ОСНОВНОЕ
- ○ - ВОЗМОЖНОЕ
- X - НЕ ПРИМЕНЯЕТСЯ

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ - a_p[mm] | f [mm] - ПОДАЧА

СТРУЖКОЛОМ	INT1P10 a_p[mm]	INT1P10 f [mm]	INC1P15 a_p[mm]	INC1P15 f [mm]	INC1P25 a_p[mm]	INC1P25 f [mm]	INC1P35 a_p[mm]	INC1P35 f [mm]	INC1P25G a_p[mm]	INC1P25G f [mm]
-WP ФИНИШНАЯ			●	●						
			0.5-3	0.15-0.35						
-JP ЧИСТОВАЯ	●	X	◌							
	0.1-2	0.05-0.2								
-LP ЧИСТОВАЯ			●	○	●	○	●	○	●	●
			0.5-2.0	0.1-0.2	0.5-2.0	0.1-0.2	0.5-2.0	0.1-0.2	1.5-6.5	0.2-0.5
-MU ПОЛУЧИСТОВАЯ			●	○	●	●	●	●	●	●
			0.5-2.25	0.07-0.14	1.0-4.0	0.22-0.44	1.0-4.0	0.22-0.44	1.0-4.0	0.22-0.44
-RP ЧЕРНОВАЯ			●	●	●	●	●	●		
			1.5-5.0	0.3-0.5	1.5-5.0	0.3-0.5	1.5-5.0	0.3-0.5		
-RPT ЧЕРНОВАЯ					●	●				
					2.5-10.0	0.3-0.6				
-RP2 ЧЕРНОВАЯ			●	●	●	●	●	●		
			1.5-12.0	0.5-0.9	1.5-12.0	0.5-0.9	1.5-12.0	0.5-0.9		
-RP5 ЧЕРНОВАЯ			●	●	●	●	●	●		
			2.0-12.0	0.3-0.8	2.0-12.0	0.3-0.8	2.0-12.0	0.3-0.8		
-HP ЧЕРНОВАЯ					●	●				
					2.5-12.0	0.35-1.2				
-MPX ЧЕРНОВАЯ					●	○	●	○		
					3.2-7.6	0.6-1.0	3.2-7.6	0.6-1.0		
-RPK ЧЕРНОВАЯ					●	○	●	○		
					3.2-7.6	0.6-1.0	3.2-7.6	0.6-1.0		
-MPK ЧЕРНОВАЯ					●	○				
					2.5-6.0	0.35-0.7				

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ VC [m/min]

	МАТЕРИАЛ ОБРАБОТКИ	ТВЕРДОСТЬ HB	INP1M20	INP1M25	INC1M20G	INC1K20	INC1K10G
P СТАЛЬ	Нелегированная сталь 0 - 0,45% C	150-250	-	130-250	130-250	200-340	220-400
	Низколегированная сталь	250-300	-	60-180	60-180	150-290	170-340
	Высоколегированная сталь	200	-	80-200	80-200	150-290	170-340
	Коррозионностойкая сталь	200	-	100-200	100-200	160-290	200-300
M НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	Ферритная	200	150-200	120-250	120-250	-	-
	Аустенитная	180	120-200	100-220	120-220	-	-
	Дуплекс	230-260	90-160	60-160	-	-	-
	Мартенситная	330	60-80	40-100	-	-	-
K ЧУГУН	Серый чугун	180	120-160	-	-	150-400	170-450
	Высокопрочный	160	120-160	-	-	200-450	220-430
	Ковкий	130	140-220	-	-	200-550	220-400
N ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	Цветные металлы	100	100-400	-	-	-	-
		130	100-400	-	-	-	-
		90	100-600	-	-	-	-
		100	100-400	-	-	-	-
S ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ	На основе железа	200	20-50	-	-	-	-
	На основе никеля или кобальта	280	20-50	-	-	-	-
	На основе никеля или кобальта	250	15-40	-	-	-	-
	На основе никеля или кобальта	-	20-35	-	-	-	-
	На основе титана	Rm 440	80-140	-	-	-	-

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ГЛУБИНА a_p [mm] И ПОДАЧА f [mm]

УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ:
- ● - СТАБИЛЬНОЕ РЕЗАНИЕ
- ○ - ПРЕДЕЛЬНОЕ РЕЗАНИЕ
- ◌ - НЕСТАБИЛЬНОЕ РЕЗАНИЕ

ПРИМЕНЕНИЕ:
- ● - ОСНОВНОЕ
- ○ - ВОЗМОЖНОЕ
- X - НЕ ПРИМЕНЯЕТСЯ

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ - a_p [mm] | f [mm] - ПОДАЧА

СТРУЖКОЛОМ	INP1M20 a_p [mm]	INP1M20 f [mm]	INP1M25 a_p [mm]	INP1M25 f [mm]	INC1M20G a_p [mm]	INC1M20G f [mm]	INC1K20 a_p [mm]	INC1K20 f [mm]	INC1K10G a_p [mm]	INC1K10G f [mm]
-LM ЧИСТОВАЯ	● ○ X									
	0.5-2.5	0.1-0.25								
-MM ПОЛУЧИСТОВАЯ			● ○ X		● ○ X					
			1.0-4.2	0.22-0.4	1.0-4.2	0.22-0.4				
-RM ЧЕРНОВАЯ			● ● ◌							
			1.5-6.0	0.25-0.5						
-MU ПОЛУЧИСТОВАЯ							● ○ X			
							1.0-4	0.22-0.44		
-RPK ЧЕРНОВАЯ							● ● X		● ● X	
							2.0-4.8	0.3-0.48	2.0-4.8	0.3-0.48
-ПЛОСКИЙ							● ● ◌		● ● ◌	
							2.0-4.8	0.3-0.48	2.0-4.8	0.3-0.48
-RPK ЧЕРНОВАЯ							● ○ X			
							3.2-5.6	0.38-0.6		

ДЛЯ ПЛАСТИН:
CNMG 160608
... 160612
... 190616

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ VC [m/min]

МАТЕРИАЛ ОБРАБОТКИ			ТВЕРДОСТЬ HB	INP1S10	INP1S15	INP1P20	INP1P40
P	СТАЛЬ	Нелегированная сталь 0 - 0,45% C	150-250	-	-	170-200	170-190
		Низколегированная сталь	250-300	-	-	90-160	90-150
		Высоколегированная сталь	200	-	-	130-170	120-200
		Коррозионностойкая сталь	200	-	-	130-180	140-180
M	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	Ферритная	200	150-200	120-250	140-180	140-200
		Аустенитная	180	120-200	100-220	100-170	110-190
		Дуплекс	230-260	90-160	60-160	-	80-150
		Мартенситная	330	60-80	40-100	-	55-75
S	ЖАРОПРОЧНЫЕ СПЛАВЫ	На основе железа	200	20-50	-	-	-
		На основе никеля или кобальта	280	20-50	-	-	-
		На основе никеля или кобальта	250	15-40	-	-	-
		На основе никеля или кобальта	-	20-35	-	-	-
		На основе титана	Rm 440	80-140	-	-	-

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ГЛУБИНА a_p [mm] И ПОДАЧА f [mm]

УСЛОВИЯ РЕЗАНИЯ:
- ● - СТАБИЛЬНОЕ РЕЗАНИЕ
- ○ - ПРЕДЕЛЬНОЕ РЕЗАНИЕ
- (○) - НЕСТАБИЛЬНОЕ РЕЗАНИЕ

ПРИМЕНЕНИЕ:
- ● - ОСНОВНОЕ
- ○ - ВОЗМОЖНОЕ
- X - НЕ ПРИМЕНЯЕТСЯ

ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ -	●	○	(X)
	a_p[mm]	f [mm]	- ПОДАЧА

СТРУЖКОЛОМ	INPS10 a_p[mm]	INPS10 f [mm]	INPS15 a_p[mm]	INPS15 f [mm]	INP1P20 a_p[mm]	INP1P20 f [mm]	INP1P40 a_p[mm]	INP1P40 f [mm]
-LS ПОЛУЧИСТОВАЯ	●	○	●	○				
	0.8-3.0	0.1-0.3	0.8-3.0	0.1-0.3				
-MPK ЧЕРНОВАЯ					●	○	●	○
					2.5-6.0	0.35-0.7	2.5-6.0	0.35-0.7