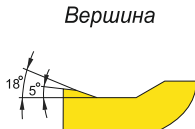
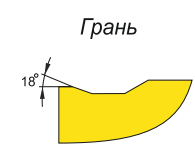
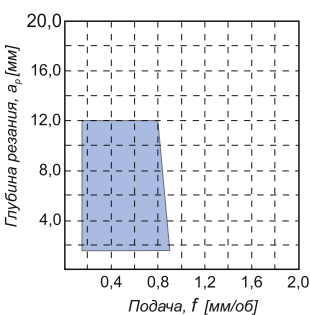
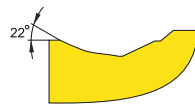
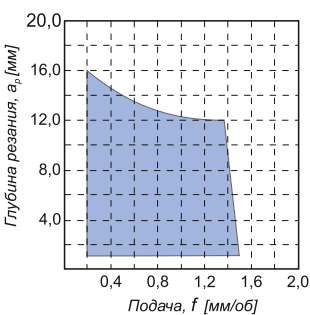
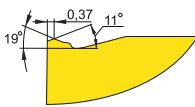
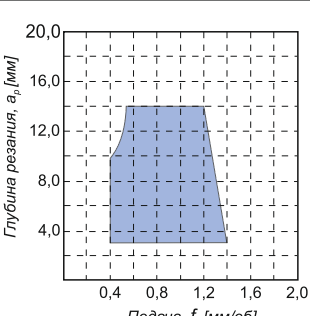
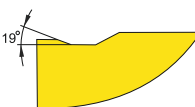
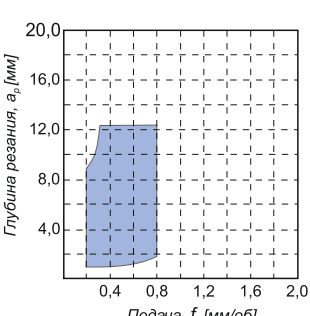


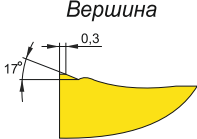
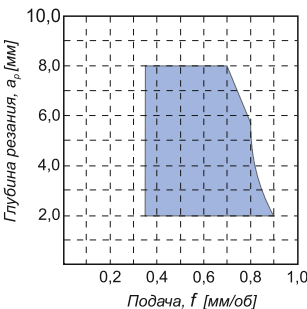
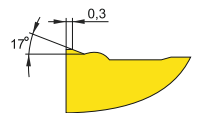
Для черновой обработки

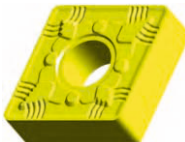
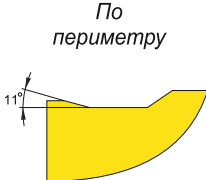
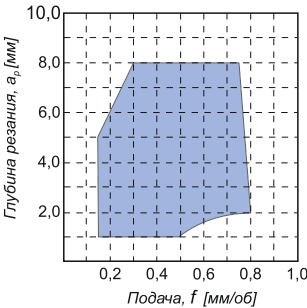
PR		CNMG, SNMG				
	Вершина  Грань 	 Геометрия для двух сторонних СМП. Для получистового и чернового точения углеродистых и легированных сталей. Снижение сил резания за счёт специальной микрогеометрии режущей кромки. <table><tr><th>$f, (мм/об)$</th><th>$a_p, (мм)$</th></tr><tr><td>0,15-0,9</td><td>1,5-12,0</td></tr></table>	$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$	0,15-0,9	1,5-12,0
$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$					
0,15-0,9	1,5-12,0					

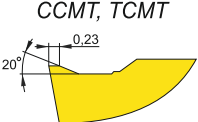
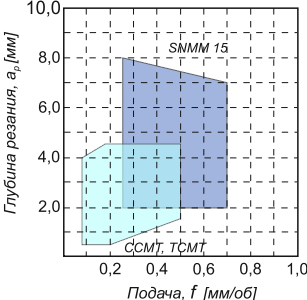
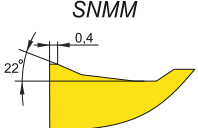
PR		CNMM, SNMM				
	По периметру 	 Геометрия для односторонних СМП. Основная область применения - Р. Хорошее стружкодробление на малых глубинах резания. <table><tr><th>$f, (мм/об)$</th><th>$a_p, (мм)$</th></tr><tr><td>0,2-1,5</td><td>1,0-16,0</td></tr></table>	$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$	0,2-1,5	1,0-16,0
$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$					
0,2-1,5	1,0-16,0					

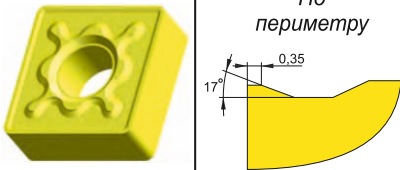
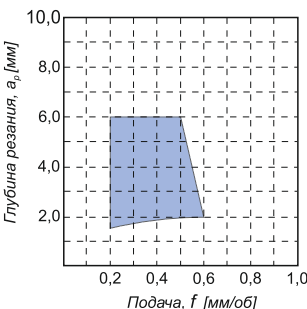
R1		CNMM, SNMM				
	По периметру 	 Геометрия для односторонних СМП. Черновое и тяжёлое черновое точение при непрерывном и сильно прерывистом резании. Основная группа применения Р и К. Возможное применение - материалы группы М. Условное применение - материалы группы S. <table><tr><th>$f, (мм/об)$</th><th>$a_p, (мм)$</th></tr><tr><td>0,4 - 1,4</td><td>3,0 - 14,0</td></tr></table>	$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$	0,4 - 1,4	3,0 - 14,0
$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$					
0,4 - 1,4	3,0 - 14,0					

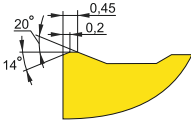
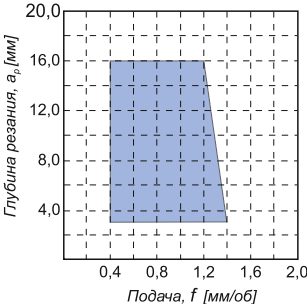
R2		CNMG, SNMG, DNMG, WNMG				
	По периметру 	 Геометрия для двухсторонних СМП. Применение - обработка сталей и чугунов при больших глубинах резания и подачах. Высокая стойкость СМП при прерывистом резании. <table><tr><th>$f, (мм/об)$</th><th>$a_p, (мм)$</th></tr><tr><td>0,2 - 0,8</td><td>1,0 - 12,5</td></tr></table>	$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$	0,2 - 0,8	1,0 - 12,5
$f, (мм/об)$	$a_p, (мм)$					
0,2 - 0,8	1,0 - 12,5					

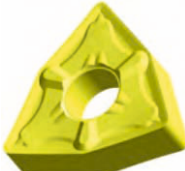
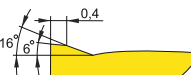
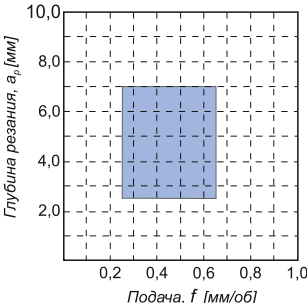
R3							
	Вершина 		Геометрия для односторонних СМП. Рекомендуется для черновой обработки в большом диапазоне глубин резания и подач. Основное применение - материалы групп Р и М. Возможно применение по материалам группы К.				
	Грань 						
		<table><tr><th>f,(мм/об)</th><th>a_p,(мм)</th></tr><tr><td>0,35 - 0,9</td><td>2,0 - 8,0</td></tr></table>	f ,(мм/об)	a_p ,(мм)	0,35 - 0,9	2,0 - 8,0	
f ,(мм/об)	a_p ,(мм)						
0,35 - 0,9	2,0 - 8,0						

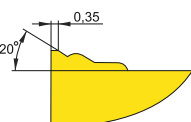
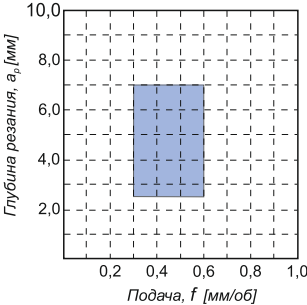
R4		CNMG, SNMG					
			Черновое и получистовое точение. Основное применение - материалы группы Р, М и S.				
			<table><tr><th>$f_{(мм/об)}$</th><th>$a_{p,(мм)}$</th></tr><tr><td>0,15 - 0,8</td><td>1,0 - 8,0</td></tr></table>	$f_{(мм/об)}$	$a_{p,(мм)}$	0,15 - 0,8	1,0 - 8,0
$f_{(мм/об)}$	$a_{p,(мм)}$						
0,15 - 0,8	1,0 - 8,0						

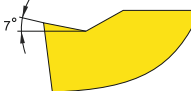
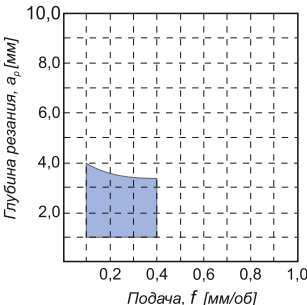
R5		CCMT, TCMT, SNMM										
			Геометрия предназначена для чернового точения с возможностью быстрого съёма больших объёмов металла при обработке стали. Положительная черновая геометрия обеспечивает низкие усилия резания. Основное применение - материалы группы Р.									
												
		<table><tr><th></th><th>f₁, (мм/об)</th><th>a_p, (мм)</th></tr><tr><td>CCMT, TCMT</td><td>0,08 - 0,5</td><td>0,5 - 4,5</td></tr><tr><td>SNMM</td><td>0,25 - 0,7</td><td>2,0 - 8,0</td></tr></table>		f₁ , (мм/об)	a_p , (мм)	CCMT, TCMT	0,08 - 0,5	0,5 - 4,5	SNMM	0,25 - 0,7	2,0 - 8,0	
	f₁ , (мм/об)	a_p , (мм)										
CCMT, TCMT	0,08 - 0,5	0,5 - 4,5										
SNMM	0,25 - 0,7	2,0 - 8,0										

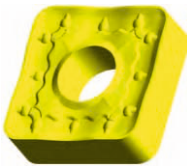
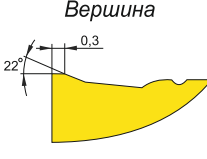
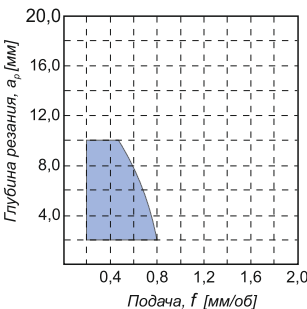
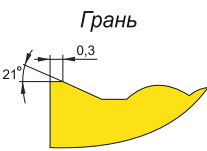
R6		SNMG					
	По периметру		Двухсторонняя геометрия для удаления корки и прерывистого резания. Большая стружечная канавка и широкая режущая кромка позволяет работать на высоких подачах. Основная область применения - материалы групп Р и М.				
		<table><tr><th>$f_{(мм/об)}$</th><th>$a_{p,(мм)}$</th></tr><tr><td>0,2 - 0,6</td><td>1,5 - 6,0</td></tr></table>	$f_{(мм/об)}$	$a_{p,(мм)}$	0,2 - 0,6	1,5 - 6,0	
$f_{(мм/об)}$	$a_{p,(мм)}$						
0,2 - 0,6	1,5 - 6,0						

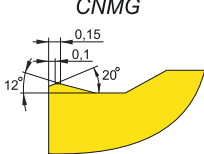
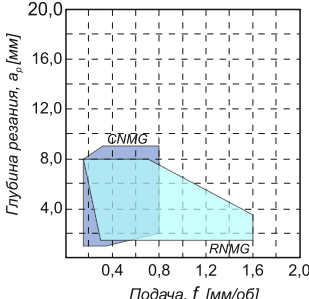
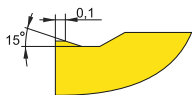
R7		SNMM					
	По периметру 	 Глубина резания, a_p, [мм] Подача, f [мм/об]	Универсальная геометрия для односторонних СМП. Черновая и получистовая обработка. Применение - материалы групп P, M, S. Возможное применение - K. <table><tr><th>f, (мм/об)</th><th>a_p, (мм)</th></tr><tr><td>0,45 - 1,4</td><td>3,0 - 16,0</td></tr></table>	f , (мм/об)	a_p , (мм)	0,45 - 1,4	3,0 - 16,0
f , (мм/об)	a_p , (мм)						
0,45 - 1,4	3,0 - 16,0						

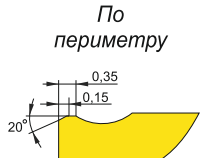
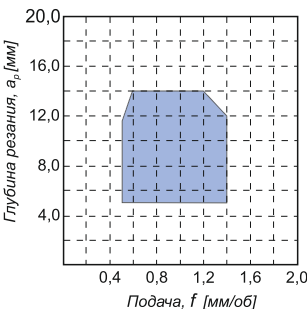
R8		WNMG, WNMM					
	По периметру 	 Глубина резания, a_p [мм] Подача, f [мм/об]	Рекомендуется для черновой обработки на средних подачах. Применение - материалы групп P, M, S. <table><tr><th>f, (мм/об)</th><th>a_p, (мм)</th></tr><tr><td>0,25 - 0,65</td><td>2,5 - 7,0</td></tr></table>	f , (мм/об)	a_p , (мм)	0,25 - 0,65	2,5 - 7,0
f , (мм/об)	a_p , (мм)						
0,25 - 0,65	2,5 - 7,0						

R9		WNMM					
	По периметру 	 Глубина резания, a_p [мм] Подача, f [мм/об]	Универсальная геометрия для обработки углеродистых сталей. Эффективна при черновой и получистовой обработке на средних подачах. Основные применение - материалы групп P и M. Возможно применение - K, S. <table><tr><th>f, (мм/об)</th><th>a_p, (мм)</th></tr><tr><td>0,3 - 0,6</td><td>2,5 - 7,0</td></tr></table>	f , (мм/об)	a_p , (мм)	0,3 - 0,6	2,5 - 7,0
f , (мм/об)	a_p , (мм)						
0,3 - 0,6	2,5 - 7,0						

R10		VBMT					
	По периметру 		Геометрия для двухсторонних СМП. Получистовое и чистовое точение. Основное применение - материалы групп Р и К. Возможно применение - М. <table><tr><th>f, (мм/об)</th><th>ap, (мм)</th></tr><tr><td>0,1 - 0,4</td><td>1,0 - 4,0</td></tr></table>	f , (мм/об)	ap , (мм)	0,1 - 0,4	1,0 - 4,0
f , (мм/об)	ap , (мм)						
0,1 - 0,4	1,0 - 4,0						

R12		SNMM					
	<i>Вершина</i> 		Получистовое и лёгкое черновое точение. Основное применение - материалы группы Р.				
	<i>Грань</i> 						
		<table><tr><th>$f_{(мм/об)}$</th><th>$a_{p,(мм)}$</th></tr><tr><td>0,2 - 0,8</td><td>2,0 - 10,0</td></tr></table>	$f_{(мм/об)}$	$a_{p,(мм)}$	0,2 - 0,8	2,0 - 10,0	
$f_{(мм/об)}$	$a_{p,(мм)}$						
0,2 - 0,8	2,0 - 10,0						

RS2		CNMG, RNMG										
	CNMG 		Черновое и получистовое точение. Основное применение - материалы групп М и S.									
	RNMG 											
		<table><tr><th></th><th>f, (мм/об)</th><th>a_p, (мм)</th></tr><tr><td>CNMG</td><td>0,15 - 0,8</td><td>0,5 - 4,5</td></tr><tr><td>RNMG</td><td>0,15 - 1,6</td><td>1,5 - 8,0</td></tr></table>		f , (мм/об)	a_p , (мм)	CNMG	0,15 - 0,8	0,5 - 4,5	RNMG	0,15 - 1,6	1,5 - 8,0	
	f , (мм/об)	a_p , (мм)										
CNMG	0,15 - 0,8	0,5 - 4,5										
RNMG	0,15 - 1,6	1,5 - 8,0										

S13-08		SNMG					
	По периметру 		Геометрия для двухсторонних СМП. Рекомендуется для черновой обработки высоколегированных сталей (пример: сталь 110Г13Л). Дополнительное применение - материалы группы К.				
		<table><tr><th>$f_{(мм/об)}$</th><th>$a_{p,(мм)}$</th></tr><tr><td>0,5 - 1,4</td><td>5,0 - 14,0</td></tr></table>	$f_{(мм/об)}$	$a_{p,(мм)}$	0,5 - 1,4	5,0 - 14,0	
$f_{(мм/об)}$	$a_{p,(мм)}$						
0,5 - 1,4	5,0 - 14,0						