



КАТАЛОГ

ТВЁРДО- СПЛАВНЫЕ ПЛАСТИНЫ

ДЛЯ ФРЕЗЕРНОЙ
И ТОКАРНОЙ
ОБРАБОТКИ

О КОМПАНИИ RUKS

RUKS специализируется на производстве и продаже твердосплавных режущих пластин для токарной и фрезерной обработки, концевых фрез, резьбонарезных пластин, инструментов из PCBN и PCD, инструментов для обработки дерева, камня, железобетона и асфальтобетона, нестандартных изделий и др.

Наши продукты широко используются в машиностроении, электронике, нефтехимической промышленности, строительстве, авиакосмической и других отраслях.

НАША ЦЕЛЬ

– снижать затраты на инструмент, при этом повышая эффективность и рентабельность производства наших клиентов.

ФИЛОСОФИЯ RUKS

– совместно развивать бизнес с нашими партнерами, предлагать клиентам продукт высокого качества, безупречный сервис и минимальные сроки поставок.

RUKS располагает более 1000 пресс-формами для изготовления пластин, постепенно расширяя номенклатуру. Наиболее востребованные пластины добавлены в каталог.



RC CVD-покрытие

RP PVD-покрытие

ПОКРЫТИЕ

RC

4

1 - 2 - 3 - 4 - 5

10 - 20 - 30 - 40 - 50

← Износостойкость Прочность →

СООТВЕТСТВУЕТ ХАРАКТЕРИСТИКАМ ISO

1

0

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

4 Чугун К

5 Сталь P

6 Нержавеющая сталь M

7 Универсальный U

8

ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ

0 Желто-черный

1 Желтый

2 Черный

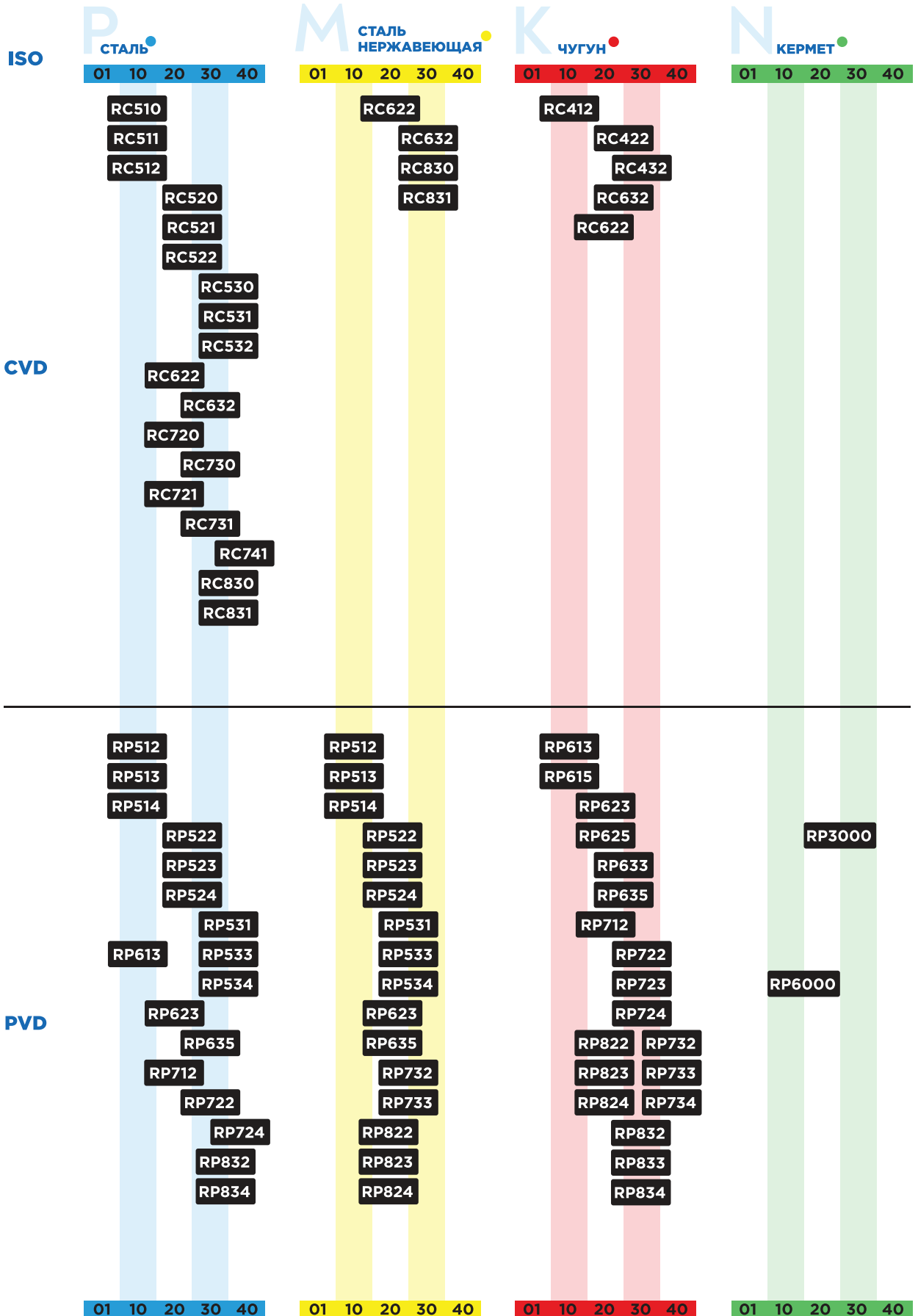
3 Пурпурный

4 Бронзовый

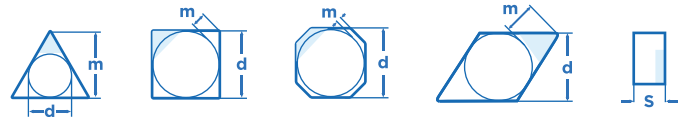
5 Серо-черный

6 NACO-голубой

РЕКОМЕНДАЦИИ



КОД ФОРМЫ	ВИД	ФОРМА ПЛАСТИНЫ	УГОЛ
S	■	квадрат	90°
T	▲	треугольник	60°
C			80°
D			55°
E	◆	ромб	75°
M			86°
V			35°
W	▲	выпуклый треугольник	80°
H	⬡	шестиугольник	120°
O	⬢	восьмиугольник	135°
P	⬠	пятиугольник	108°
L	▭	прямоугольник	90°
A			85°
B	▭	параллелограмм	82°
K			55°
R	●		-
Z		другие	



КОД	m	d=Øic	S
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
A	±0.005	±0.025	±0.025
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M	±0.08~±0.18	±0.05~±0.13	±0.13
N	±0.08~±0.18	±0.05~±0.13	±0.025
U	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.13

ФОРМА ПЛАСТИНЫ

ДОПУСКИ

C

N

M

G

12

УГОЛ

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

ИСПОЛНЕНИЕ

КОД	ФОРМА
N	
R	
F	
A	
M	
G	
W	
T	
F	
N	
B	
H	
C	
J	
X	другой

ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ВПИСАННАЯ ОКРУЖНОСТЬ, ММ	◆ C	◆ D	▭ K	▲ T	■ S	● R	◆ V	▲ W
3.79				06				
5.0						05		
5.56				09				
6.0						06		
6.35	06	07		11			11	
8.0						08		
9.525	09	11	16	16	09	09	16	08
10.0						10		
12.0						12		
12.7	12	15		22	12	12	22	08
15.875	16			27	15	15		
16.0		19				16		
19.05	19			33	19	19		
20.0						20		
25.0	25	25				25		
25.4						25	25	
31.75						31		
32						32		

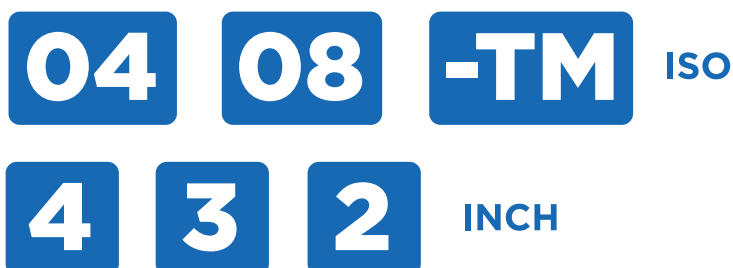
КОД	ТОЛЩИНА, ММ
00	0.79
T0	0.99
01	1.59
T1	1.98
02	2.38
T2	2.58
03	3.18
T3	3.97
04	4.76
T4	4.96
05	5.56
T5	5.95
06	6.35
T6	6.75
07	7.94
09	9.52
T9	9.72
11	11.11
12	12.70

КОД	РАДИУС, ММ
00	-
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
32	3.2
X	?

ТОЛЩИНА

РАДИУС

КОД СТРУЖКОЛОМА



ВПИСАННАЯ ОКРУЖНОСТЬ

КОД	ДИАМЕТР, ММ
2	6.35
3	9.525
4	12.7
5	15.875
6	19.05
8	25.4

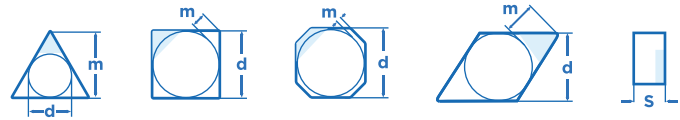
ТОЛЩИНА

КОД	ТОЛЩИНА, ММ
2	3.18
3	4.76
4	6.35
5	7.94
6	9.52

РАДИУС

КОД	ТОЛЩИНА, ММ
0	0.2
1	0.4
2	0.8
3	1.2
4	1.6
5	2.0
6	2.4

КОД ФОРМЫ	ВИД	ФОРМА ПЛАСТИНЫ	УГОЛ
S		квадрат	90°
T		треугольник	60°
C		ромб	80°
D			55°
E			75°
M			86°
V			35°
W		выпуклый треугольник	80°
H		шестиугольник	120°
O		восьмиугольник	135°
P		пятиугольник	108°
L		прямоугольник	90°
A		параллелограмм	85°
B			82°
K			55°
R			-
Z		другие	



КОД	m	d=Øic	S
F	±0.005	±0.013	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.013	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
A	±0.005	±0.025	±0.025
J	±0.005	±0.05~±0.13	±0.025
K	±0.013	±0.05~±0.13	±0.025
L	±0.025	±0.05~±0.13	±0.025
M	±0.08~±0.18	±0.05~±0.13	±0.13
N	±0.08~±0.18	±0.05~±0.13	±0.025
U	±0.13~±0.38	±0.08~±0.25	±0.13

ФОРМА ПЛАСТИНЫ

ДОПУСКИ

S

P

K

N

12

УГОЛ

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

ИСПОЛНЕНИЕ

КОД	ФОРМА
N	
R	
F	
A	
M	
G	
W	
T	
F	
N	
B	
H	
C	
J	
X	другой

ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

ВПИСАННАЯ ОКРУЖНОСТЬ, ММ							
3.79			06				
5.0					05		
5.56			09				
6.0					06		
6.35	06	07	11			11	
8.0					08		
9.525	09	11	16	09	09	16	08
10.0					10		
12.0					12		
12.7	12	15	22	12	12	22	08
15.875	16		27	15	15		
16.0		19			16		
19.05	19		33	19	19		
20.0					20		
25.0	25	25			25		
25.4				25	25		
31.75					31		
32					32		

КОД	ТОЛЩИНА, ММ
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
T5	5.95
06	6.35
T6	6.75
07	7.94
09	9.52
T9	9.72
11	11.11
12	12.70



A 45°

A 3°

D 60°

B 5°

E 75°

C 7°

F 85°

D 15°

P 90°

E 20°

Z другой

F 25°

G 30°

N 0°

P 11°

Z другой

КОД ВИД

F



E



T



S



ТОЛЩИНА

УГЛЫ

ОБРАБОТКА КРОМКИ

04

ED

T

2

1

R

DM

УГОЛ НАКЛОНА ФАСКИ



КОД	УГОЛ, °
0	5°
1	10°
2	15°
3	20°
4	25°
5	30°

РАЗМЕР ФАСКИ



КОД	РАЗМЕР, ММ
0	0.10
1	0.15
2	0.20
3	0.25
4	0.30
5	0.35
6	0.40
7	0.45

НАПРАВЛЕНИЕ РЕЗКИ

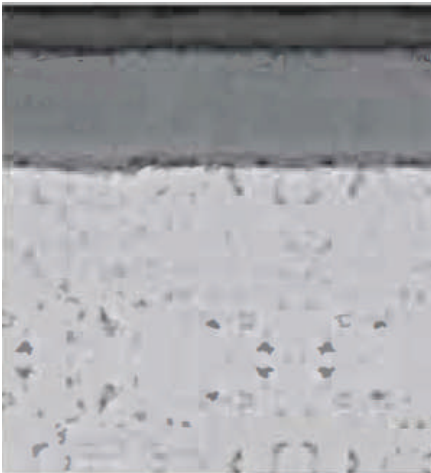
- R** направо
- L** налево
- N** двойное

КОД СТРУЖКО-ЛОМА



BD-CVD

- Использование нового процесса покрытия CVD, толстого TiCN и Al_2O_3 , улучшает износостойкость при одновременном улучшении сопротивления ударам. Поверхность покрыта слоем олова, низкий коэффициент трения, более плавная резка.
- Базовый выбор для обработки стали, легированной стали, токарной обработки высокопрочной стали, также подходит для черновой обработки сталей высокой твердости и легированных сталей.



MT-CVD

- Композитный процесс MT-Tien / Al_2O_3 / TiN, особая структура идеального сочетания Al_2O_3 и TiCN. Высокая износостойкость передней и задней поверхности кромки. Подходит для высокоскоростной резки.
- Подходит для обработки всех видов углеродистой и легированной стали. Также подходит для чернового фрезерования стали, чугуна.



УТОЛЩЕННЫЙ Al_2O_3 -CVD

- Это новое покрытие, использующее особую технологию сверхтолстого Al_2O_3 и идеального сочетания основы, ультратонкое покрытие Al_2O_3 имеет очень высокую твердость и износостойкость.
- После специальной обработки поверхности подходит для токарной обработки чугуна и стали.

ПРИМЕНЕНИЕ

МАТЕРИАЛ	ОБРАБОТКА	СПЛАВ	ЦВЕТ	ТОЧЕНИЕ				ФРЕЗЕРОВАНИЕ				
				1	2	3	4	1	2	3	4	
Р СТАЛЬ	чистовая	RC510	желто-черный	●		●						
		RC511	желтый	●		●						
		RC512	черный	●		●						
	полу-чистовая	RC520	желто-черный	●		●						
		RC521	желтый	●		●						
		RC522	черный	●		●						
	черновая	RC530	желто-черный	●		●						
		RC531	желтый	●		●						
		RC532	черный	●		●						
	канавки	RC830	желто-черный	●		●		●		●		
		RC831	желтый	●		●		●		●		
	М СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ	чистовая	RC622	черный	●	●		●	●			●
черновая		RC632	черный	●	●		●	●			●	
К ЧУГУН	чистовая	RC412	черный		●							
	полу-чистовая	RC422	черный		●							
	черновая	RC432	черный		●							
U УНИВЕРСАЛ	полу-чистовая	RC720	желто-черный	●	●	●		●	●	●		
		RC721	желтый	●	●	●		●				
	черновая	RC730	желто-черный		●	●		●		●		
		RC731	желтый		●	●		●				
	канавки	RC741	желтый	●		●		●		●		

1 сталь **2** чугун **3** легированная сталь **4** нержавеющая сталь
 ● основное применение ● опционально



ПОКРЫТИЕ NC-TiAlN



**КОМПОЗИТНОЕ
ПОКРЫТИЕ TiAlN**

НОВЫЙ КОМПОЗИТ TiN

- Новый композит TiN, использующий AL TiN в качестве основного слоя, увеличивает твердость и износостойкость покрытия. Толстый TiN в качестве поверхностного слоя. Хорошая ударная вязкость, стойкость к высоким температурам.
- Отлично подходит для фрезерования стали.

КОМПОЗИТНЫЙ Si-AlTiN

- AlTiN за счет добавления элементов Si значительно увеличивает твердость покрытия, износостойкость и стойкость к высоким температурам.
- Подходит для токарной обработки стали с высокой износостойкостью.

NACO-BLUE

- Специальное покрытие NANO-PVD, обладающее высокой твердостью и износостойкостью.
- Идеально подходит для высокоскоростного фрезерования закаленной стали и пресс-форм.

SEHIEL-Si

- TiN-Si на основе обновленной технологии. Стойкость к окислению чрезвычайно высока.
- подходит для токарной обработки стали, фрезерования.

AlCrN

- AL TiN в качестве базового слоя с добавлением AlCrN с использованием специального композитного процесса, обеспечивающего износостойкость покрытия и твердость при высоких температурах, низкий коэффициент трения для нержавеющей стали.
- Токарная обработка, сверление и фрезерование стали с высокой твердостью

NANO-AlTiN

- Специальное многослойное покрытие NANO PVD обладает отличной стойкостью к окислению и износостойкостью. Покрытие после специальной обработки имеет гладкую поверхность.
- Подходит для нержавеющей стали, стальных деталей общей обработки.

МАТЕРИАЛ	ОБРАБОТКА	СПЛАВ	ЦВЕТ	ТОЧЕНИЕ				ФРЕЗЕРОВАНИЕ					
				1	2	3	4	1	2	3	4		
Р СТАЛЬ	чистовая	RP512	черный	●									
		RP513	пурпурный	●			●						
		RP514	бронза	●		●							
	полу-чистовая	RP522	черный	●									
		RP523	пурпурный	●			●						
		RP524	бронза	●		●							
	черновая	RP531	желтый	●									
		RP533	пурпурный	●			●						
		RP534	бронза	●		●							
	канавки	RP822	черный	●		●							
		RP823	пурпурный	●			●						
		RP824	бронза	●		●							
		RP832	черный	●		●							
		RP833	пурпурный	●	●		●						
		RP834	бронза	●		●							
	М СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ	чистовая	RP613	пурпурный	●			●	●				
			RP615	серо-черный		●	●	●				●	
		полу-чистовая	RP623	пурпурный	●			●	●				
RP625			серо-черный		●	●	●		●				
черновая		RP633	пурпурный	●	●		●	●					
		RP635	серо-черный		●	●	●		●				
U УНИВЕРСАЛ	чистовая	RP712	черный	●				●	●				
		RP713	пурпурный		●		●	●	●			●	
		RP714	бронза			●		●	●	●			
	полу-чистовая	RP721	желтый	●	●	●		●	●				
		RP722	черный					●	●				
		RP723	пурпурный	●	●		●	●	●	●		●	
		RP724	бронза	●		●		●	●	●		●	
	черновая	RP731	желтый	●	●	●		●	●				
		RP732	черный					●	●				
		RP733	пурпурный	●	●		●	●	●	●		●	
		RP734	бронза	●		●		●	●	●		●	

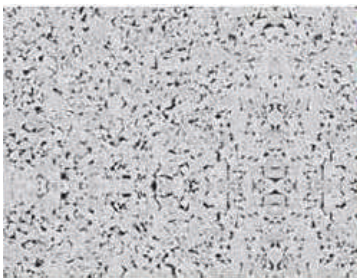
1 сталь 2 чугун 3 легированная сталь 4 нержавеющая сталь
 ● основное применение ● опционально

Кермет TiCN имеет очень высокую химическую стабильность. Небольшой коэффициент трения в процессе резки. Низкая температура резки и износостойкость намного выше, чем у твердого сплава. Имеет более высокую твердость и стойкость к кратерному износу. Подходит для высокоскоростной полустойковой обработки стали.

СПЛАВ	ТОЧЕНИЕ	ФРЕЗЕРОВАНИЕ	ТОЧЕНИЕ КАНАВОК
RT3000	●		
RT6000		●	●
RP3000	●		
RP6000		●	●

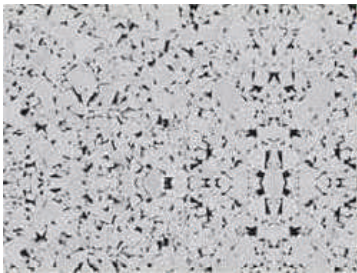
● основной продукт

КЕРМЕТ СПЛАВЫ БЕЗ ПОКРЫТИЯ



RT3000

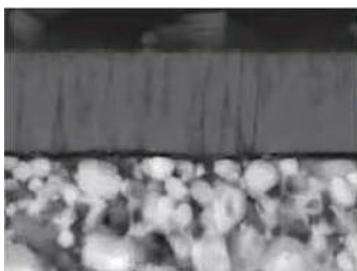
- Ультратонкие частицы металлокерамики. с высокой износостойкостью и твердостью при высоких температурах, подходит для токарной обработки стальных деталей.



RT6000

- Специальная организация зерна, обеспечивает износостойкость, значительно улучшая устойчивость к изгибу.
- Отлично подходит для фрезерования стальных деталей.

КЕРМЕТ СПЛАВЫ С ПОКРЫТИЕМ



RP3000/RP6000

- В сочетании с нанесением покрытия NANO-PVD улучшают твердость и износостойкость, а также препятствуют распространению износа и окисления. Для достижения стабильного длительного срока службы
- Сверхвысокая скорость обработки.



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

сталь, нержавеющая сталь, универсальная обработка

ОСОБЕННОСТИ:

Легкая резка, высокая износостойкость, подходит для сверхвысокой скорости обработки

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RP632 **RP732**

КОД		D _c	D1	L1	S	RP632	RP732
P3200	-D08	8.00	3.00	4.00	2.00	●	●
	-D10	10.00	4.00	5.00	2.50	●	●
	-D12	12.00	5.00	6.00	2.50	●	●
	-D16	16.00	5.00	6.00	3.00	●	●
	-D20	20.00	5.00	6.00	3.00	●	●
	-D25	25.00	6.00	9.00	4.00	●	●
	-D30	30.00	8.00	10.00	5.00	●	●
	-D32	32.00	8.00	10.00	5.00	●	●

P3204	-D08	8.00	3.00	4.00	2.00	●	●
	-D10	10.00	4.00	5.00	2.50	●	●
	-D12	12.00	5.00	6.00	2.50	●	●
	-D16	16.00	5.00	6.00	3.00	●	●
	-D20	20.00	5.00	6.00	3.00	●	●
	-D25	25.00	6.00	9.00	4.00	●	●
	-D30	30.00	8.00	10.00	5.00	●	●
	-D32	32.00	8.00	10.00	5.00	●	●

КОД		L1 X L2	G°	S	r	RP632	RP732
XDMT	16T3100R-F55	9x1 6	15.00	3.74	10 .00	●	●
	2004125R-F55	11.3x20	15.00	4.68	12 .50	●	●
	2405150R-F55	13.5x24	15.00	5.62	15 .00	●	●
	2506160R-F55	14.4x25.5	15.00	6.00	16 .00	●	●
XDGT	3207200R-D57	18 x32	15.00	7.50	20.00	●	●
	4009250R-D57	22.5x39	15.00	9.39	25.00	●	●



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

легированная сталь, твердая сталь,
получистовая и черновая обработка

ОСОБЕННОСТИ:

Высокая прочность кромки,
износостойкость, широкий спектр
применения

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RC520 RC522

КОД		L	ØI.C	S	Ød	r	RC520	RC522
CCMT	060204-PM-S	6.40	6.35	2.38	2.50	0.40	●	●
	060208-PM-S	6.40	6.35	2.38	2.80	0.80	●	●
	09T304-PM-S	9.70	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●
	09T308-PM-S	9.70	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●
	120404-PM-S	12.90	12.70	4.76	5.56	0.40	●	●
	120408-PM-S	12.90	12.70	4.76	5.56	0.80	●	●
CNMG	120404-PM-S	12.90	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●
	120408-PM-S	12.90	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●
	120412-PM-S	12.90	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●
	160608-PM-S	16.10	15.88	6.35	6.35	0.80	●	●
	160612-PM-S	16.10	15.88	6.35	6.35	1.20	●	●
	190608-PM-S	19.30	19.05	6.35	7.94	0.80	●	●
	190612-PM-S	19.30	19.05	6.35	7.94	1.20	●	●
	190616-PM-S	19.30	19.05	6.35	7.94	1.60	●	●
DCMT	070204-PM-S	7.80	6.35	2.38	2.80	0.40	●	●
	070208-PM-S	7.80	6.35	2.38	2.80	0.80	●	●
	11T304-PM-S	11.60	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●
	11T308-PM-S	11.60	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●
	11T312-PM-S	11.60	9.52	3.97	4.40	1.20	●	●

КОД	L	ØI.C	S	Ød	r	RC520	RC522
DNMG 150604-PM-S	15.50	12.70	6.35	5.16	0.40	●	●
150608-PM-S	15.50	12.70	6.35	5.16	0.80	●	●
150612-PM-S	15.50	12.70	6.35	5.16	1.20	●	●
150616-PM-S	15.50	12.70	6.35	5.16	1.60	●	●
SNMG 120408-PM-S	12.70	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●
TCMT 090204-PM-S	9.60	5.56	2.38	2.50	0.40	●	●
110204-PM-S	11.00	6.35	2.38	2.80	0.40	●	●
16T304-PM-S	16.50	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●
16T308-PM-S	16.50	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●
TNMG 160404-PM-S	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●
160408-PM-S	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●
220404-PM-S	22.00	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●
220408-PM-S	22.00	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●
220412-PM-S	22.00	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●
VBMT 160404-PM-S	16.50	9.52	4.76	4.40	0.40	●	●
160408-PM-S	16.50	9.82	4.76	4.40	0.80	●	●
VNMG 160404-PM-S	16.60	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●
160408-PM-S	16.60	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●
WNMG 080404-PM-S	8.70	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●
080408-PM-S	8.70	12.70	4.76	5.16	0.08	●	●
080412-PM-S	8.70	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●
KNUX 160405R11	16.15	i.W9.52	4.76	brn2.2	0.50	●	●
160405L11	16.15	i.W9.52	4.76	brn2.2	0.50	●	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ
НЕПРЕРЫВНАЯ ОБРАБОТКА
ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА

	Vc	f	Vc	f
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	80 - 120 - 180	0.06 - 0.30	60 - 90 - 110	0.08 - 0.20
МЯГКАЯ СТАЛЬ	120 - 180 - 250	0.06 - 0.30	100 - 150 - 200	0.08 - 0.30
HRC<52 СТАЛЬ	80 - 120 - 150	0.06 - 0.30	60 - 80 - 120	0.08 - 0.20
HRC52 - 60 СТАЛЬ	40 - 120	0.06 - 0.12	-	-

глубина резания Ap= 0.4 - 3.0mm



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

легированная сталь, твердая сталь, получистовая и черновая обработка

ОСОБЕННОСТИ:

Высокая прочность кромки, износостойкость, широкий спектр применения

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RC521 **RC522**

КОД		L	ØI.C	S	Ød	r	RC521	RC522
CCMT	060204-PM-Z	6.40	6.35	2.38	2.80	0.40	●	●
	060208-PM-Z	6.40	6.35	2.38	2.80	0.80	●	●
	09T304-PM-Z	9.70	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●
	09T308-PM-Z	9.70	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●
	120404-PM-Z	12.90	12.70	4.76	5.56	0.40	●	●
	120408-PM-Z	12.90	12.70	4.76	5.56	0.80	●	●
CNMG	120404-PM-Z	12.90	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●
	120408-PM-Z	12.90	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●
	120412-PM-Z	12.90	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●
	160608-PM-Z	16.10	15.88	6.35	6.35	0.80	●	●
	160612-PM-Z	16.10	15.88	6.35	6.35	1.20	●	●
	190608-PM-Z	19.30	19.05	6.35	7.94	0.80	●	●
	190612-PM-Z	19.30	19.05	6.35	7.94	1.20	●	●
	190616-PM-Z	19.30	19.05	6.35	7.94	1.60	●	●
DCMT	070204-PM-Z	7.80	6.35	2.38	2.80	0.40	●	●
	070208-PM-Z	7.80	6.35	2.38	2.80	0.80	●	●
	11T304-PM-Z	11.60	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●
	11T308-PM-Z	11.60	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●
	11T312-PM-Z	11.60	9.52	3.97	4.40	1.20	●	●

КОД	L	ØI.C	S	Ød	r	RC521	RC522
DNMG	150604-PM-Z	15.50	12.70	6.35	5.16	0.40	● ●
	150608-PM-Z	15.50	12.70	6.35	5.16	0.80	● ●
	150612-PM-Z	15.50	12.70	6.35	5.16	1.20	● ●
	150616-PM-Z	15.50	12.70	6.35	5.16	1.60	● ●
SNMG	120408-PM-Z	12.70	12.70	4.76	5.16	0.80	● ●
TCMT	090204-PM-Z	9.60	5.56	2.38	2.50	0.40	● ●
	110204-PM-Z	11.00	6.35	2.38	2.80	0.40	● ●
	16T304-PM-Z	16.50	9.52	3.97	4.40	0.40	● ●
	16T308-PM-Z	16.50	9.52	3.97	4.40	0.80	● ●
TNMG	160404-PM-Z	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	● ●
	160408-PM-Z	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	● ●
	220404-PM-Z	22.00	12.70	4.76	5.16	0.40	● ●
	220408-PM-Z	22.00	12.70	4.76	5.16	0.80	● ●
	220412-PM-Z	22.00	12.70	4.76	5.16	1.20	● ●
VBMT	160404-PM-Z	16.50	9.52	4.76	4.40	0.40	● ●
	160408-PM-Z	16.50	9.82	4.76	4.40	0.80	● ●
VNMG	160404-PM-Z	16.60	9.52	4.76	3.81	0.40	● ●
	160408-PM-Z	16.60	9.52	4.76	3.81	0.80	● ●
WNMG	080404-PM-Z	8.70	12.70	4.76	5.16	0.40	● ●
	080408-PM-Z	8.70	12.70	4.76	5.16	0.08	● ●
	080412-PM-Z	8.70	12.70	4.76	5.16	1.20	● ●
KNUX	160405R11	16.15	i.W9.52	4.76	brn2.2	0.50	● ●
	160405L11	16.15	i.W9.52	4.76	brn2.2	0.50	● ●

СПЛАВ	ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	НЕПРЕРЫВНАЯ ОБРАБОТКА		ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА	
		Vc	f	Vc	f
RC521	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	80 - 120 - 180	0.10 - 0.30	60 - 80 - 120	0.10 - 0.20
	МЯГКАЯ СТАЛЬ	120 - 180 - 250	0.10 - 0.35	100 - 150 - 220	0.10 - 0.25
	HRC<48 СТАЛЬ	80 - 120 - 180	0.10 - 0.35	60 - 80 - 100	0.10 - 0.20
RC522	НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	160 - 220 - 250	0.10 - 0.35	100 - 120 - 150	0.08 - 0.20
	МЯГКАЯ СТАЛЬ	180 - 220 - 280	0.10 - 0.35	100 - 150 - 200	0.10 - 0.20
	HRC<48 СТАЛЬ	80 - 120 - 180	0.10 - 0.35	60 - 80 - 100	0.08 - 0.15

глубина резания Ap= 0.4 - 4.0mm



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

получистовая и черновая обработка серого, высокопрочного чугуна и стали

ОСОБЕННОСТИ:

относительно небольшая скорость резания, сильное сопротивление кромки, высокая износостойкость

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RC412 **RC422** **RC432**

КОД	L	ØI.C	S	Ød	r	RC412	RC422	RC432	
CNMA	120404-V	12.90	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●
	120408-V	12.90	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●
	120412-V	12.90	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●	●
	120416-V	12.90	12.70	4.76	5.16	1.60	●	●	●
CNMG	120404-GH	12.90	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●
	120408-GH	12.90	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●
	120412-GH	12.90	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●	●
	120416-GH	12.90	12.70	4.76	5.16	1.60	●	●	●
DNMA	150608-V	15.50	12.70	6.35	5.16	0.80	●	●	●
	150612-V	15.50	12.70	6.35	5.16	1.20	●	●	●
DNMG	150608-GH	15.50	12.70	6.35	5.16	0.80	●	●	●
	150612-GH	15.50	12.70	6.35	5.16	1.20	●	●	●
SNMA	120404-V	12.70	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●
	120408-V	12.70	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●
	120412-V	12.70	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●	●
SNMG	120404-GH	12.70	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●
	120408-GH	12.70	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●
	120412-GH	12.70	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●	●
TNMG	160404-GH	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●
	160408-GH	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●
	160412-GH	16.50	9.52	4.76	3.81	1.20	●	●	●

КОД	L	ØLC	S	Ød	r	RC412	RC422	RC432	
TNMA	220408-V	22.00	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●
	220412-V	22.00	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●	●
	220416-V	22.00	12.70	4.76	5.16	1.60	●	●	●
VNMA	160404-V	16.60	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●
	160408-V	16.60	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●
	160412-V	16.60	9.52	4.76	3.81	1.20	●	●	●
VNMG	160404-GH	16.60	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●
	160408-GH	16.60	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●
	160412-GH	16.60	9.52	4.76	3.81	1.20	●	●	●
WNMA	080404-V	8.70	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●
	080408-V	8.70	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●
	080412-V	8.70	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●	●
WNMG	080404-GH	8.70	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●
	080408-GH	8.70	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●
	080412-GH	8.70	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●	●
CCMT	09T304	9.70	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●	●
	09T308	9.70	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●	●
DCMT	11T304	11.60	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●	●
	11T308	11.60	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●	●
	11T312	11.60	9.52	3.97	4.40	1.20	●	●	●
TCMT	16T304	16.50	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●	●
	16T308	16.50	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●	●
	16T312	16.50	9.52	3.97	4.40	1.20	●	●	●
VBMТ	160404	16.50	9.52	4.76	4.40	0.40	●	●	●
	160408	16.50	9.52	4.76	4.40	0.80	●	●	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

	НЕПРЕРЫВНАЯ ОБРАБОТКА		ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА	
	Vc	f	Vc	f
СЕРЫЙ ЧУГУН	250 - 300 - 350	0.10 - 0.40	200 - 250 - 300	0.10 - 0.35
КОВКИЙ ЧУГУН	200 - 250 - 300	0.10 - 0.40	180 - 220 - 250	0.10 - 0.35
ЛИТАЯ СТАЛЬ	180 - 250 - 350	0.06 - 0.10	120 - 180 - 250	0.06 - 0.08

глубина резания $A_p = 0.8 - 5.0\text{mm}$



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

Чистовая и получистовая обработка мягкой и нержавеющей стали

ОСОБЕННОСТИ:

Малая скорость резания,
плавное удаление стружки,
универсальность

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RP622 RP623 RP625

КОД		L	ØI.C	S	Ød	r	RP622	RP623	RP625
CCMT	060204-NN	6.40	6.35	2.38	2.80	0.40	●	●	●
	060208-NN	6.40	6.35	2.38	2.80	0.80	●	●	●
	09T304-NN	9.70	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●	●
	09T308-NN	9.70	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●	●
	120404-NN	12.90	12.70	4.76	5.56	0.40	●	●	●
	120408-NN	12.90	12.70	4.76	5.56	0.80	●	●	●
CNMG	120404-NN	12.90	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●
	120408-NN	12.90	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●
	120412-NN	12.90	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●	●
DCMT	070204-NN	7.80	6.35	2.38	2.80	0.40	●	●	●
	11T304-NN	11.60	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●	●
	11T308-NN	11.60	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●	●
DNMG	110404-NN	11.60	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●
	110408-NN	11.60	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●
	150404-NN	15.50	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●
	150408-NN	15.50	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●
	150412-NN	15.50	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●	●
	150604-NN	15.50	12.70	6.35	5.16	0.40	●	●	●
150608-NN	15.50	12.70	6.35	5.16	0.80	●	●	●	

КОД		L	ØI.C	S	Ød	r	RP622	RP623	RP625
TCMT	110204-NN	11.00	6.35	2.38	2.80	0.40	●	●	●
	110208-NN	11.00	6.35	2.38	2.80	0.80	●	●	●
	16T304-NN	16.50	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●	●
	16T308-NN	16.50	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●	●
	16T312-NN	16.50	9.52	3.97	4.40	1.20	●	●	●
TNMG	160404-NN	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●
	160408-NN	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●
	160412-NN	16.50	9.52	4.76	3.81	1.20	●	●	●
	220404-NN	22.00	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●
	220408-NN	22.00	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●
	220412-NN	22.00	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●	●
TNUX	160404R-NN	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●
	160408R-NN	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●
	160404L-NN	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●
KNUX	160405R-NN	16.50	l.W9.52	4.76	brn2.2	0.50	●	●	●
	160405L-NN	16.50	l.W9.52	4.76	brn2.2	0.50	●	●	●
VMBT	110304-NN	11.00	6.35	3.18	2.80	0.40	●	●	●
	110308-NN	11.00	6.35	3.18	2.80	0.80	●	●	●
VNMG	160404-NN	16.50	9.52	4.76	4.40	0.40	●	●	●
	160408-NN	16.50	9.52	4.76	4.40	0.80	●	●	●
WNMG	060404-NN	6.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●
	060408-NN	6.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●
	080404-NN	8.70	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●
	080408-NN	8.70	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●
	080412-NN	8.70	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

	НЕПРЕРЫВНАЯ ОБРАБОТКА		ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА	
	Vc	f	Vc	f
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	80 - 120 - 180	0.08 - 0.30	60 - 90 - 110	0.08 - 0.20
МЯГКАЯ СТАЛЬ	120 - 180 - 250	0.08 - 0.35	100 - 150 - 200	0.08 - 0.30
HRC <52 СТАЛЬ	50 - 70 - 90	0.08 - 0.20	40 - 50 - 60	0.08 - 0.15

глубина резания Ap= 0.4 - 4.0mm



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

низкоуглеродистая сталь, сталь, нержавеющая сталь. Чистовая и получистовая обработка

ОСОБЕННОСТИ:

легкая резка, высокая стойкость кромок, хорошая износостойкость

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RP522 RP524

КОД		L	ØI.C	S	Ød	r	RP522	RP524
CCMT	060204-SM	6.40	6.35	2.38	2.80	0.40	●	●
	060208-SM	6.40	6.35	2.38	2.80	0.80	●	●
	09T304-SM	9.70	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●
	09T308-SM	9.70	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●
CNMG	120404-TF	12.90	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●
	120408-TF	12.90	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●
	160608-TF	16.10	15.88	6.35	6.35	0.80	●	●
	160612-TF	16.10	15.88	6.35	6.35	1.20	●	●
DCMT	070204-SM	7.80	6.35	2.38	2.80	0.40	●	●
	070208-SM	7.80	6.35	2.38	2.80	0.80	●	●
	11T304-SM	11.60	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●
	11T308-SM	11.60	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●
DNMG	150404-TF	15.50	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●
	150408-TF	15.50	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●
	150604-TF	15.50	12.70	6.35	5.16	0.40	●	●
	150608-TF	15.50	12.70	6.35	5.16	0.80	●	●

КОД	L	ØI.C	S	Ød	r	RP522	RP524
TCMT 090204-SM	9.60	5.56	2.38	2.50	0.40	●	●
110204-SM	11.00	6.35	2.38	2.80	0.40	●	●
110208-SM	11.00	6.35	2.38	2.80	0.80	●	●
16T304-SM	16.50	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●
16T308-SM	16.50	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●
TNMG 160404-TF	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●
160408-TF	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●
220404-TF	22.00	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●
220408-TF	22.00	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●
220412-TF	22.00	12.70	4.76	5.16	1.20	●	●
VNMG 160404-SM	16.50	9.52	4.76	4.40	0.40	●	●
160408-SM	16.50	9.52	4.76	4.40	0.80	●	●
WNMG 060404-TF	6.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●
060408-TF	6.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●
080404-TF	8.70	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●
080408-TF	8.70	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

	НЕПРЕРЫВНАЯ ОБРАБОТКА		ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА	
	Vc	f	Vc	f
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	80 - 120 - 180	0.08 - 0.30	60 - 90 - 110	0.08 - 0.20
МЯГКАЯ СТАЛЬ	120 - 180 - 250	0.08 - 0.35	100 - 150 - 200	0.08 - 0.30
НRC <52 СТАЛЬ	80 - 150 - 150	0.08 - 0.35	60 - 100 - 120	0.08 - 0.20

глубина резания Ap= 0.4 - 3.0mm



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

акрил и цветные металлы. Чистовая и получистовая обработка

ОСОБЕННОСТИ:

легкая резка, высокая стойкость кромок, хорошая износостойкость

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RTK101

КОД	L	ØLC	S	Ød	r	RTK101	
CCGT	060204-AK	6.40	6.35	2.38	2.80	0.40	●
	060208-AK	6.40	6.35	2.38	2.80	0.80	●
09T302-AK	9.70	9.52	3.97	4.40	0.20	●	
09T304-AK	9.70	9.52	3.97	4.40	0.40	●	
09T308-AK	9.70	9.52	3.97	4.40	0.80	●	
120404-AK	12.90	12.70	4.76	5.56	0.40	●	
120408-AK	12.90	12.70	4.76	5.56	0.80	●	
DCGT	070202-AK	7.80	6.35	2.38	2.80	0.20	●
	070204-AK	7.80	6.35	2.38	2.80	0.40	●
	070208-AK	7.80	6.35	2.38	2.80	0.80	●
11T302-AK	11.60	9.52	3.97	4.40	0.20	●	
11T304-AK	11.60	9.52	3.97	4.40	0.40	●	
11T308-AK	11.60	9.52	3.97	4.40	0.80	●	
SCGT	09T302-AK	9.52	9.52	3.97	4.40	0.20	●
	09T304-AK	9.52	9.52	3.97	4.40	0.40	●
	09T308-AK	9.52	9.52	3.97	4.40	0.80	●
120402-AK	12.70	12.70	4.76	5.56	0.20	●	
120404-AK	12.70	12.70	4.76	5.56	0.40	●	
120408-AK	12.70	12.70	4.76	5.56	0.80	●	

КОД	L	ØLC	S	Ød	r	RTK101	
TCGT	110202-AK	11.00	6.35	2.38	2.80	0.20	●
	110204-AK	11.00	6.35	2.38	2.80	0.40	●
	110208-AK	11.00	6.35	2.38	2.80	0.80	●
	110302-AK	11.00	6.35	3.18	2.80	0.20	●
	110304-AK	11.00	6.35	3.18	2.80	0.40	●
	110308-AK	11.00	6.35	3.18	2.80	0.80	●
	16T302-AK	16.50	9.52	3.97	4.40	0.20	●
	16T304-AK	16.50	9.52	3.97	4.40	0.40	●
	16T308-AK	16.50	9.52	3.97	4.40	0.80	●
VCGT	110302-AK	11.00	6.35	3.18	2.80	0.20	●
	110304-AK	11.00	6.35	3.18	2.80	0.40	●
	160402-AK	16.50	9.52	4.76	4.40	0.20	●
	160404-AK	16.50	9.52	4.76	4.40	0.40	●
	160408-AK	16.50	9.52	4.76	4.40	0.80	●
	160412-AK	16.50	9.52	4.76	4.40	1.20	●
	220530-AK	22.00	12.70	5.56	5.50	3.00	●
WNMG	080402-AK	8.70	12.70	4.76	5.16	0.20	●
	080404-AK	8.70	12.70	4.76	5.16	0.40	●
	080408-AK	8.70	12.70	4.76	5.16	0.80	●
	080404-HA	8.70	12.70	4.76	5.16	0.40	●
	080408-HA	8.70	12.70	4.76	5.16	0.80	●
	120404-HA	12.90	12.70	4.76	5.16	0.40	●
CNMG	120408-HA	12.90	12.70	4.76	5.16	0.80	●
	110404-HA	11.00	6.35	3.18	3.18	0.40	●
TNMG	160404-HA	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●
	160408-HA	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●
	8.00 - 4.00	8.00		6.00		4.00	●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	НЕПРЕРЫВНАЯ ОБРАБОТКА		ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА	
	Vc	f	Vc	f
АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	300 - 400 - 500	0.03 - 0.50	200 - 300 - 350	0.30 - 0.35
ТИТАНОВЫЙ СПЛАВ	60 - 70 - 80	0.03 - 0.20	50 - 60 - 70	0.03 - 0.15

глубина резания $A_p = 0.5 - 5.0\text{mm}$



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

Черновая обработка литейной стали
инструментальная сталь, нержавеющая
сталь

ОСОБЕННОСТИ:

легкая резка, противоударные
характеристики, высокая
эффективность черновой обработки

ОБЫЧНО ИСПОЛЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RP731 **RP732** **RP734** **RP736**

КОД		I	S	Ød	RP731	RP732	RP734	RP736
RPMT	08T2MO-JS	8.00	3.18	3.40	●	●	●	●
	10T3MO-JS	10.00	3.97	4.40	●	●	●	●
	1204MOE-JS	12.00	4.76	4.40	●	●	●	●
RPMW	1003MO	10.00	3.97	4.40	●	●	●	●
	10T3MO	10.00	3.97	4.40	●	●	●	●
	1204MO	12.00	4.76	4.40	●	●	●	●
	1604MO	16.00	6.35	5.56	●	●	●	●
RDMT	0803MO-NN	8.00	3.18	3.40	●	●	●	●
	1003MO-NN	10.00	3.18	4.40	●	●	●	●
	10T3MO-NN	10.00	3.97	4.40	●	●	●	●
	1204MO-NN	12.00	4.76	4.40	●	●	●	●
	08T2MO-R	8.00	3.18	3.40	●	●	●	●
	10T3MO-R	10.00	3.18	4.40	●	●	●	●
	1204MO-R	12.00	4.76	4.40	●	●	●	●
	1604MO-R	16.00	4.76	5.56	●	●	●	●
RDMT	1003MO-A27	10.00	3.97	4.40	●	●	●	●
	1204MO-A27	12.00	4.76	4.00	●	●	●	●
	1606MO-A27	16.00	6.35	5.56	●	●	●	●
RPMT	1003-XM	10.00	3.97	4.40	●	●	●	●
	1204-XM	12.00	4.76	4.40	●	●	●	●
RCKT	10T3MO-PM	10.00	3.97	4.40	●	●	●	●
	1204MO-PM	12.00	4.76	4.40	●	●	●	●
	1204MO-PL	12.00	4.76	4.40	●	●	●	●



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

Черновая обработка литейной стали,
инструментальная сталь и
нержавеющая сталь

ОСОБЕННОСТИ:

легкая резка, противоударные
характеристики, высокая
эффективность черновой обработки

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RP731 **RP732**

КОД		l	Ød	S	RP731	RP732
SEMT	13T3AGSN-JM				●	●
SEKT	12T3AGSN	13 .40		3.97	●	●
	1204AFTN	12.70		4.76	●	●
SEKN	1203AFTN	12.70		3.18	●	●
	1203EDR	12 .70		3.18	●	●
	1504AFTN	15 .88		4.76	●	●
SEKR	1203AFTN	12 .70		3.18	●	●
SNEN	1204ANTN	12 .70		3.18	●	●
	1204ENN	12.70		3.18	●	●
SNEX	1206ENN-MM	12.70		3.18	●	●
SEHT	1204ASFN-X45	12 .70		3.18	●	●
SPKN	1203EDR	12.70		3.18	●	●
	1504EDR	15 .88		4.76	●	●
SPKR	1203EDR	12.70		3.18	●	●
	1504EDR	15 .88		4.76	●	●
R210	140512M-KM	10 .00	13 .40	3.97	●	●
R245	12T3-PM	13 .90	18 .00	6.10	●	●
	18T6M-PM	10.70	13.29	3.97	●	●
R290	12T308-MM	5.60		3.30	●	●
R490	08T308-PM	5.60		3.30	●	●
	08T312-PM	5.60		3.30	●	●
ODMT	060508TN	15 .88		5.46	●	●
OFMT	05T305TN	12 .70		4.00	●	●
ONMG	050504	12 .70		4.00	●	●



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

Черновая обработка литейной, инструментальной и нержавеющей сталей

ОСОБЕННОСТИ:

легкая резка, противоударные характеристики, высокая эффективность черновой обработки

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RP731 **RP732** **RP734** **RP736**

КОД	I	S	r	RP731	RP732	RP734	RP736
APKT 1003PDR-HM90	10.39	3.53	0.80	●	●	●	●
1003PDR-RM	10.39	3.53	0.80	●	●	●	●
1003PDR-NN	10.39	3.53	0.80	●	●	●	●
APMT 1135PDER-H2	11.45	3.52	0.70	●	●	●	●
1135PDER-M2	11.45	3.52	0.70	●	●	●	●
1135-M8	11.45	3.52	0.70	●	●	●	●
1135-XM	11.45	3.52	0.70	●	●	●	●
1604PDER-H2	15.30	4.76	0.80	●	●	●	●
1604PDER-M2	15.30	4.76	0.80	●	●	●	●
1604-M8	15.30	4.76	0.80	●	●	●	●
1604-XM	15.30	4.76	0.80	●	●	●	●
APKT 160408-PF	15.30	4.76	0.80	●	●	●	●
1604PDR-76	15.30	4.76	0.80	●	●	●	●
170508R-EM	17.00	5.60	0.31	●	●	●	●
APMT 090308-EM	9.10	2.60	0.80	●	●	●	●
ADMT 1505-76	15.70	6.40	0.80	●	●	●	●

КОД		L	I.W	S	Ød	r	RP731	RP732	RP734	RP736
AOMT	123608PEER-M	11.93		3.62		0.70	●	●	●	●
	184804PEER-M	18.00		4.80		0.40	●	●	●	●
JDMT	100308R-FW	9.50		5.50			●	●	●	●
R390	11T304-PM	11.00	6.80	3.50	bs0.9	0.40	●	●	●	●
	11T308-PM	11.00	6.80	3.50	bs1 .2	0.80	●	●	●	●
	11T316E-PM	11.00	6.80	3.50	bs0.4	1.60	●	●	●	●
	11T320E-PM	11.00	6.80	3.50		2.00	●	●	●	●
	170408-PM	17.00	9.60	4.70	bs1 .5	0.80	●	●	●	●
	170420-PM	17.00	9.60	4.70	bs0.3	2.00	●	●	●	●
	180608-PM	18.00	11.00	6.	1.	0.80	●	●	●	●
	180620M-PM	18.00	11.00	6.	1.	1.20	●	●	●	●


ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

чистовая и получистовая обработка стали, твердой стали, нержавеющей стали

ОСОБЕННОСТИ:

легкая резка, плавный отвод стружки
высокая износостойкость

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RT3000 RT6000 RP3000 RP6000

КОД		L	ØI.C	S	Ød	r	RT3000	RT6000	RP3000	RP6000
CCMT	060204-MT	6.40	6.35	2.38	2.80	0.40	●	●	●	●
	060208-MT	6.40	6.35	2.38	2.80	0.80	●	●	●	●
	09T304-MT	9.70	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●	●	●
	09T308-MT	9.70	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●	●	●
	09T304-FG	9.70	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●	●	●
	09T308-FG	9.70	9.52	3.97	4.40	0.80	●	●	●	●
CNMG	120404-MT	12.90	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●	●
	120408-MT	12.90	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●	●
	120404-FG	12.90	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●	●
	120408-FG	12.90	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●	●
DCMT	070204-MT	7.80	6.35	2.38	2.80	0.40	●	●	●	●
	070208-MT	7.80	6.35	2.38	2.80	0.80	●	●	●	●
	11T304-MT	11.60	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●	●	●
	11T304-MT	11.60	9.52	3.97	4.40	0.40	●	●	●	●

КОД		L	ØI.C	S	Ød	r	RT3000	RT6000	RP3000	RP6000
DNMG	150404-MT	15.50	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●	●
	150408-MT	15.50	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●	●
	150404-FG	15.50	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●	●
	150408-FG	15.50	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●	●
	150404-VF	15.50	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●	●
	150408-VF	15.50	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●	●
TNMG	160404-MT	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●	●
	160408-MT	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●	●
	160404-FG	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●	●
	160408-FG	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●	●
	160402R/L-F	16.50	9.52	4.76	3.81	0.20	●	●	●	●
	160404R/L-F	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●	●
	160408R/L-F	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●	●
	160402R/L-2G	16.50	9.52	4.76	3.81	0.20	●	●	●	●
	160404R/L-2G	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●	●
	160408R/L-2G	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●	●
WNMG	080404-MT	8.70	12.70	4.76	5.16	0.40	●	●	●	●
	080408-MT	8.70	12.70	4.76	5.16	0.80	●	●	●	●



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

чистовая и получистовая обработка стали, твердой стали и нержавеющей стали

ОСОБЕННОСТИ:

легкая резка, плавный отвод стружки
высокая износостойкость

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RT3000 RT6000 RP3000 RP6000

КОД	I	S	Ød	α	RT3000	RT6000	RP3000	RP6000	
CCGT	060202R/L	6.35	2.38	2.80	7°	●	●	●	●
	060204R/L	6.35	2.38	2.80	7°	●	●	●	●
	09T301	9.52	3.97	4.40	7°	●	●	●	●
	09T302	9.52	3.97	4.40	7°	●	●	●	●
	09T304	9.52	3.97	4.40	7°	●	●	●	●
TPGH	080201R/L	4.76	2.38	2.30	11°	●	●	●	●
	080202R/L	4.76	2.38	2.30	11°	●	●	●	●
	080204R/L	4.76	2.38	2.30	11°	●	●	●	●
	090201R/L	5.56	2.38	3.00	11°	●	●	●	●
	090202R/L	5.56	2.38	3.00	11°	●	●	●	●
	090204R/L	5.56	2.38	3.00	11°	●	●	●	●
	110301R/L	6.35	3.18	3.30	11°	●	●	●	●
	110302R/L	6.35	3.18	3.30	11°	●	●	●	●
	110304R/L	6.35	3.18	3.30	11°	●	●	●	●
TBGT	060101	3.97	1.59	2.30	5°	●	●	●	●
	060102	3.97	1.59	2.30	5°	●	●	●	●
	060104	3.97	1.59	2.30	5°	●	●	●	●
WBGT	060101	3.97	1.59	2.30	5°	●	●	●	●
	060102	3.97	1.59	2.30	5°	●	●	●	●
	060104	3.97	1.59	2.30	5°	●	●	●	●
	080101	4.76	2.38	2.30	5°	●	●	●	●
	080102	4.76	2.38	2.30	5°	●	●	●	●
	080104	4.76	2.38	2.30	5°	●	●	●	●



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

Объекты обработки: чистовая и получистовая обработка нержавеющей стали, титана, легированной стали, закаленной стали.

ОСОБЕННОСТИ:

легкая резка, плавное удаление стружки, высокая износостойкость

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RT3000 RT6000 RP3000 RP6000

КОД	I	Øi.C	S	bs	be	RT3000	RT6000	RP3000	RP6000	
APMT	1135	11.45	6.35	3.52	3.81	0.40	●	●	●	●
	1604	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●	●
TPKN	110304	11.00	6.350	3.18	3.81	0.40	●	●	●	●
	110308	11.00	6.350	3.18	3.81	0.80	●	●	●	●
	160304	16.50	9.52	4.76	3.81	0.20	●	●	●	●
	160308	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●	●
	1603PDER	16.50	9.52	4.76	3.81	0.80	●	●	●	●
	1603PDTR	16.50	9.52	4.76	3.81	0.20	●	●	●	●
TEKN	1603PDTR	16.50	9.52	4.76	3.81	0.40	●	●	●	●
	2204PDTR	22.00	12.70	4.76	3.81	0.80	●	●	●	●
SPKN	1203EDTR	12.70	12.70	3.18	1.40	1.00	●	●	●	●
	1504EDTR	15.88	15.88	4.76	1.40	1.00	●	●	●	●
SPKR	1203EDR	12.70	12.70	3.18	1.40	1.00	●	●	●	●
	1504EDR	15.88	15.88	4.76	1.40	1.00	●	●	●	●
SEKN	1203AFTN	12.70	12.70	3.18	1.80		●	●	●	●
	1203	12.70	12.70	3.18	1.80		●	●	●	●
SEKR	1203AFTN	12.70	12.70	3.18	1.80		●	●	●	●
	1203AFTR	15.88	15.88	4.76	1.60		●	●	●	●
SNKN	1204ANTN	12.70	12.70	3.18			●	●	●	●
	1204ENN	12.70	12.70	3.18			●	●	●	●



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

чистовая и получистовая обработка алюминия, акрила и цветных металлов

ОСОБЕННОСТИ:

легкая резка, высокая стойкость кромок, высокая износостойкость

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RKT101

КОД	L	S	r	RKT101
APKT 1003PDTR	10.39	3.53	0.80	●
1135PDER-G	11.45	3.52	0.70	●
1604PDER-G	15.30	4.76	0.80	●
160404-MA	15.30	4.76	0.40	●
SEHT 1204AFFN-M	16.50	4.76	0.20	●
RCGT 0803MO-AK	8.00	3.18		●
1003MO-AK	10.00	3.97		●
1003MOE-AK	10.00	3.97		●
1204MO-AK	12.00	4.76		●
1606MO-AK	16.00	6.35		●

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	НЕПРЕРЫВНАЯ ОБРАБОТКА		ПРЕРЫВИСТАЯ ОБРАБОТКА	
	Vc	f	Vc	f
АЛЮМИНИЕВЫЙ СПЛАВ	300 - 400 - 500	0.03 - 0.50	200 - 300 - 350	0.30 - 0.35
ТИТАНОВЫЙ СПЛАВ	60 - 70 - 80	0.03 - 0.20	50 - 60 - 70	0.03 - 0.15

глубина резания $A_p = 0.5 - 5.0\text{mm}$

СМЕННЫЕ ПЛАСТИНЫ К СВЕРЛАМ С ПРИМЕНЕНИЕМ СОЖ



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

Чистовая и получистовая обработка стали и нержавеющей стали.

ОСОБЕННОСТИ:

Легкое резание, плавное удаление стружки

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RP522 **RP622**

КОД	L	S	r	RP522	RP622
SPMG 050204-DG	5.00	2.38	0.40	●	●
060204-DG	6.00	2.38	0.40	●	●
07T308-DG	7.94	3.97	0.80	●	●
090408-DG	9.80	4.30	0.80	●	●
110408-DG	11.50	4.80	0.80	●	●
140512-DG	14.30	5.20	1.20	●	●
WCMX 030204R-53	3.00	2.38	0.40	●	●
040208R-53	4.00	2.38	0.80	●	●
050308R-53	5.00	3.18	0.80	●	●
06T308R-53	6.00	3.97	0.80	●	●
080412R-53	7.00	4.76	1.20	●	●
030204-FN	3.00	2.38	0.40	●	●
040208-FN	4.00	2.38	0.80	●	●
050308-FN	5.00	3.18	0.80	●	●
06T308-FN	6.00	3.97	0.80	●	●
080412-FN	7.00	4.76	1.20	●	●



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

общая обработка стали и нержавеющей стали

ОСОБЕННОСТИ:

легкая резка, плавное удаление стружки, высокое качество поверхности

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RP822 **RP823** **RP824**

RP832 **RP833** **RP834**

КОД		b	r	l	d	t	RP822	RP823	RP824	RP832	RP833	RP834
MGMN	200-G	2.00	0.20	16 .0	1.60	3.50	●	●	●	●	●	●
	250-M	2.50	0.20	18 .5	2.00	3.85	●	●	●	●	●	●
	300-M	3.00	0.40	21.0	2.35	4.80	●	●	●	●	●	●
	400-M	4.00	0.40	21.0	3.30	4.80	●	●	●	●	●	●
	500-M	5.00	0.80	26.0	4.10	5.80	●	●	●	●	●	●
	600-M	6.00	0.80	26.0	5.00	5.80	●	●	●	●	●	●
	800-M	8.00	0.80	31.0	6.00	6.50	●	●	●	●	●	●
MRMN	200-M	2.00	1.00	16.0	1.50	3.50	●	●	●	●	●	●
	300-M	3.00	1.50	21.0	2.35	4.80	●	●	●	●	●	●
	400-M	4.00	2.00	21 .0	3.30	4.80	●	●	●	●	●	●
	500-M	5.00	2.50	26.0	4.10	5.80	●	●	●	●	●	●
	600-M	6.00	3.00	26.0	5.00	5.80	●	●	●	●	●	●
	800-M	8.00	4.00	31.0	6.00	6.50	●	●	●	●	●	●
SP	200	2.20	0.20	9.30			●	●	●	●	●	●
	300	3.10	0.20	9.30			●	●	●	●	●	●
	400	4.10	0.25	11. 3			●	●	●	●	●	●
	500	5.10	0.30	11. 4			●	●	●	●	●	●
ZTED	02503-MG	2.50	0.30	17.00			●	●	●	●	●	●
ZTFD	0303-MG	3.00	0.30	17 .00			●	●	●	●	●	●
ZTGD	0404-MG	4.00	0.40	22.00			●	●	●	●	●	●
ZTHD	0504-MG	5.00	0.40	22.00			●	●	●	●	●	●

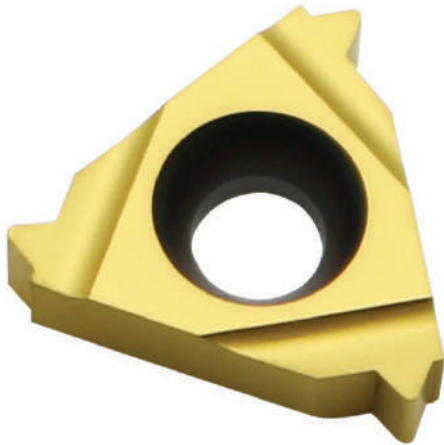
КОД	la	ψr	r ϵ	RP822	RP823	RP824	RP832	RP833	RP834
N151.2	200-4E	2.00	0°	0.20	●	●	●	●	●
	300-4E	3.00	0°	0.30	●	●	●	●	●
	400-4E	4.00	0°	0.30	●	●	●	●	●
	500-4E	5.00	0°	0.40	●	●	●	●	●
	500-5G	5.00	0°	---	●	●	●	●	●
	600-4E	6.00	0°	0.40	●	●	●	●	●
	800-4E	8.00	0°	0.60	●	●	●	●	●
N123J2	-0200-002-CM	2.00	0°	0.20	●	●	●	●	●
	-0200-002-GF	2.00	0°	0.20	●	●	●	●	●
	-0300-002-CM	3.00	0°	0.20	●	●	●	●	●
	-0300-002-GF	3.00	0°	0.20	●	●	●	●	●
	-0400-002-CM	4.00	0°	0.20	●	●	●	●	●
	-0400-002-GF	4.00	0°	0.20	●	●	●	●	●
N123G2	-0250-002-CM	2.50	0°	0.20	●	●	●	●	●
	-0250-002-GF	2.50	0°	0.20	●	●	●	●	●
	-0500-002-GF	5.00	0°	0.20	●	●	●	●	●
N123H2	-0400-0003-GM	4.00	0°	0.30	●	●	●	●	●
	-0400-0003-TM	4.00	0°	0.30	●	●	●	●	●
	-0600-0004-GM	6.00	0°	0.40	●	●	●	●	●
TDC	2	2.00	0°	0.20	●	●	●	●	●
	3	3.00	0°	0.20	●	●	●	●	●
	4	4.00	0°	0.30	●	●	●	●	●
GIPA	-300-0.21	3.00	0°	0.20	●	●	●	●	●
DNG	2002C	2.00	0°	0.20	●	●	●	●	●
GSFN	3-C	3.02	7°	0.20	●	●	●	●	●

НЕПРЕРЫВНАЯ ОБРАБОТКА

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ

	V _c	f
НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ	60 - 80 - 120	2мм: 0.06 - 0.12 2,5мм: 0.08 - 0.15
МЯГКАЯ СТАЛЬ	120 - 150 - 180	3мм: 0.10 - 0.20 4,0мм: 0.12 - 0.30
НРС <52 СТАЛЬ	50 - 70 - 90	5мм: 0.15 - 0.30

Рекомендуемый выбор ширины пластин = диаметр заготовки ÷ 5-8



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

Среднеуглеродистая сталь, твердая сталь, нержавеющая сталь, чугун





ОСОБЕННОСТИ:

универсальность, высочайшая эксплуатационная эффективность, ультра-высокая точность, более точное повторное позиционирование

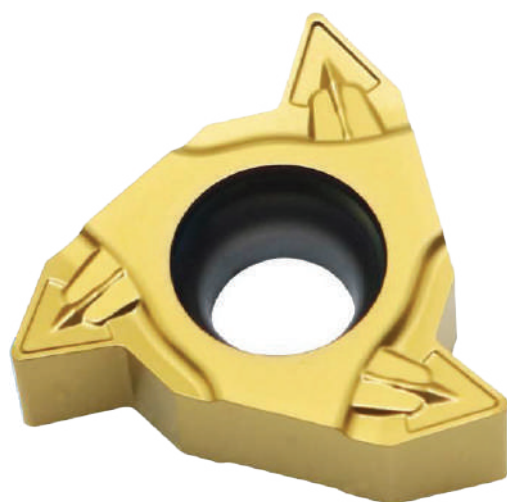
Максимальная рабочая температура 1100С°

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RS300

КОД	RS300	КОД	RS300
16ER		16NR	
AG55	•	AG55	•
AG60	•	AG60	•
			
0.50ISO	•	0.50ISO	•
0.75ISO	•	0.75ISO	•
1.00ISO	•	1.00ISO	•
1.25ISO	•	1.25ISO	•
1.50ISO	•	1.50ISO	•
1.75ISO	•	1.75ISO	•
2.00ISO	•	2.00ISO	•
2.50ISO	•	2.50ISO	•
3.00ISO	•	3.00ISO	•

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЕ ПЛАСТИНЫ СО СТРУЖКОЛОМОМ



ОБЪЕКТЫ ОБРАБОТКИ:

Среднеуглеродистая сталь, твердая сталь, нержавеющая сталь, чугун

ОСОБЕННОСТИ:

Превосходная производительность, лучшее удаление стружки, снижение заусенцев и высокочастотной вибрации.

Острая режущая кромка для обеспечения длительного срока службы инструмента.

ОБЫЧНО ИСПОЛЬЗУЕМЫЙ СПЛАВ

RS300

КОД	RS300	КОД	RS300
16ERB		16NRB	
AG55	•	AG55	•
AG60	•	AG60	•
			
0.50ISO	•	0.50ISO	•
0.75ISO	•	0.75ISO	•
1.00ISO	•	1.00ISO	•
1.25ISO	•	1.25ISO	•
1.50ISO	•	1.50ISO	•
1.75ISO	•	1.75ISO	•
2.00ISO	•	2.00ISO	•
2.50ISO	•	2.50ISO	•
3.00ISO	•	3.00ISO	•

P
СТАЛЬ

M
СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ

K
ЧУГУН

	P01	P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30
RUKS		RC510 RC511 TC512	RC520 RC521 RC522 RC622	RC530 RC531 RC532 RC632 RC830 RC831			RC622	RC632 RC830 RC831			RC412	RC422 RC622 RC632	RC422 RC432
ZCC.CT		YBC151 YBC152	YBC251 YBC252	YBC252 YBC351	YBC351		YBM151 YBM153	YBM151 YBM251	YBM253	YBD052	YBD102 YBD151	YBD152 YBD252	
SANDVIK	GC4205 GC4005	GC4215 GC4015	GC4015 GC4225 GC4215 LC25	GC4225 GC4235 GC4025 GC4035 GC2135	GC4235 GC4035 GC235	GC2015	GC2025	GC2135 GC235	GC2025	GC3205 GC3210	GC3205 GC3210 GC3015	GC3215	
KORLOY		NC310 NC3015	NC3020	NC330			NC9020	NC330			N305K	N315K	
TaeguTec		TT1300	TT1500	TT3500 TT5100	TT450		TT2500	TT3500	TT5100		TT1300	TT1500	
WALTER	WAP01	WAP10	WAP20	WAP30		WAM10	WAM20	WAM30			WAK10	WAK20	
MITSU BISHI	UE6050 UE6105	UE6050 UE6110 UE6010 UE6020 UC6010	UE6110 UE6010 UE6020 UC6010	UE6035 UH6400 US735	UE6035 UH6400 US735	US7020	US735	US735	US735	UC5105 UC5015	UC5115 UE6110	UC5115	
SUMITOMO	AC810P AC700G	AC810P AC700G AC2000 AC820P	AC2000 AC3000 AC830P	AC3000 AC630M AC830P	AC630M	AC610M	AC610M AC630M	AC630M	AC630M	AC300G AC410K	AC410K AC700G AC420K	AC700G AC820P	
TYNGALOY	T9005	T9005 T9015	T9025 T9035	T9025 T9035	T9035	T9015	T6020 T9025	T6030		T5010	T5010	T5020	
KYOCERA	CA5505	CA5505 CA5515	CA5515 CA5525 CA5025 CR9025	CA5525 CA5535 CR9025	CA5535	CA6505 CA6015	CA6525 CA6015			CA4010 CA4505	CA4515 CA4010 CA4115	CA4120	
DIJET	JC110V	JC110V JC215V	JC110V JC215V	JC215V JC325V	JC325V JC450V	JC110V	JC110V JC215V	JC250V JC325V	JC325V JC450V	JC105V	JC110V	JC110V JC215V	
HITACHI	HC5000 HG8010	HG8010 GF8015 GM8020	HG8025 GM8020	G25	GM8035 GX30	GM10	GM8020	HG8025 GM25	GX30	GM3005	HG8010 GM8015	HG8025 GM8020	
KENNA METAL	KCP05 KC9105	KCP10 KC9110 TN7005 TB7010	KCP25 KC9125 KC9225 TN7015	KCP30 KCP40 KC8050 TN7025	KC9140 KC9040 KC9240 KX9245 TN7035 TPC35	KCM15 TN7010	KCM25 KC8050 TN8025	KCM25 KC8050 TN8025	KCM35 KC9240 KC9245 TPC35	KCK05	KCK15 KCK20 KC9315 KC9110 TN5015	KCK20 KC9320 TN5020	
SECO	TP1000 TK1000	TP1000 TK1000 TP2000 TK2000	TP2000 TK2000 TP200	TP3000 TP300	TP3000 TP400 TP40	TP200	TP200	TP300 TP400 TP40	TP400 TP40	TK1000	TK1000 TK2000	TK2000 TP200	
ISCAR	IC428 IC9150 IC8150	IC9150 IC9015 IC8150	IC9250 IC9025 IC9054 IC8350	IC8350 IC9350 IC656	IC9350 IC635	IC9250	IC9250 IC9025 IC9054	IC9350 IC9025	IC656 IC635 IC9350	IC9150	IC9150 IC9015 IC4010 IC418 IC428	IC9015	

СVD ПОКРЫТИЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ СООТВЕТСТВИЕ СПЛАВОВ

P СТАЛЬ

M СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ

K ЧУГУН

	P10	P20	P30	P40	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30
RUKS		RC720 RC721	RC730 RC731	RC7741		RC720 RC722	RC730 RC732			RC412	RC422	RC422 RC432
ZCC.CT		YBM251	YBM351	YBM302		YBM251 YBM253	YBM351	YBM302		YBD152	YBD252	YBC302
SANDVIK		GC4020 GC4220	GC4030 GC4230	GC4240 GC4040			GC2040				GC3220 GC3020 K20D K20W	GC3040
KORLOY			NCM335				NCM335			NCM310	NCM320	
TaeguTec			TT7300									
WALTER		WAP25	WAP35				WTP35			WAK15	WAK25	
MITSU BISHI		FH7020 F7030	F7030				F7030	F7030		MC5020 F5010	MC5020 F5020	
SUMITOMO	ACP100	ACP100	AC230	AC230						ACK200 AC211	ACK200	
TYNGALOY			T3030				T3030			T1015	T1015	
KYOCERA												
DIJET	JC730U	JC730U					JC730U		JC600	JC600	JC610	JC610
HITACHI				GF30 GX2030 GX30				GF30 GX30				
KENNA METAL	TN2510 TN25M	TN525	KC930M	KC930M TN7535	TN25M	TN7525	KC930M TN7535			TN5505 TN5515	KC915M TN5520	KC930M KC935M
SECO		T200M T250M	T250M T350M T25M	T350M		T350M T25M	T250M T25M				T150M T200M	T200M
ISCAR	IC9060 IC4100	IC250M	IC4050			IC520M	IC4050		IC9080	IC4100	IC520M IC5100 IC9150	IC4050 IC520M

PVD ПОКРЫТИЕ ТОЧЕНИЕ СООТВЕТСТВИЕ СПЛАВОВ

P
СТАЛЬ

M
СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ

K
ЧУГУН

	P01	P10	P20	P30	P40	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30
RUKS		RP512 RP513 RP514 RP613 RP615	RP522 RP523 RP524 RP625 RP822 RP823 RP824	RP522 RP523 RP524 RP531 RP532 RP533 RP534 RP633 RP833 RP834	RP531 RP533 RP534		RP512 RP513 RP514	RP522 RP523 RP524 RP623 RP625 RP822 RP823 RP832 RP833 RP834	RP633 RP635			RP613 RP615	RP623 RP625 RP633 RP635 RP822 RP823 RP832	RP832 RP833 RP834
ZCC.CT		YBG102	YBG202	YBG202	YBG302		YBG102	YBG202 YBG205	YBG302			YBG102	YBG202	
SANDVIK		GC1525 GC1025	GC1525 GC1020 GC1025 GC1125	GC1025 GC2145	GC1020 GC2145		GC1005 GC1025 GC1125	GC1020 C1025 GC4125	GC1020 GC2035	GC2035 GC2145			GC1020	GC4125
KORLOY			PC230		PC240			PC9030	PC9030			PC205K	PC215K	
TaeguTec														
WALTER														
MITSU BISHI	VP10MF	VP15TF VP20MF	VP15TF VP20MF	VP15TF VP20MF			VP10MF	VP15TF VP20MF	VP15TF VP20MF				VP10RT VP15TF VP20RT	VP15TF
SUMITOMO							AC510N	AC520U	AC520U AC530U	AC530U	EH10Z	EH10Z	EH20Z	
TYNGALOY		AH710	AH710 AH330	GH330 GH730 AH120 AH330 AH740	AH120			GH330 GH730	AH120		AH110	GH110 AH110	AH120	
KYOCERA	PR915 PR1005	PR915 PR930 PR1025 RR1115	RP630 RP915 RP930 PR660 PR1025 PP1225	PR630 PR660	PR660	PR915 PR1025	PR915 PR930 PR1125 PR1225	PR630 PR915 PR930	PR630 PR660	PR660				
DIJET	JC5003	JC5003	JC5015	JC5015			JC5003	JC5015	JC5015		JC5003	JC5003 JC5015	JC5015	
HITACHI														
KENNA METAL		KC5015 KC5510 KU10T	KC5025 KU25T	KC7015 KC7020 KC7235	KC7040		KC5010 KC5510	KC5025 KC730 KC5525	KC5025 KC5525			KC5010 KC5510	KC7015 KC7020	KC7225
SECO		CP200 TS2000	CP250 TS2500	CP500	CP500		CP200 TS2000	CP200 CP500 TS2500	CP500			CP200 TS2000	CP200 CP250	CP500
ISCAR	IC250 IC507 IC570	IC908 IC928 IC1008 IC1028 IC1028 IC3028	IC908 IC928 IC1008 IC1028 IC3028	IC928 IC1008 IC1028 IC3028	IC298 IC1008 IC1028		IC330 IC354 IC507 IC907 IC3028	IC228 IC250 IC354 IC3028	IC908 IC928 IC1008 IC1028	IC228 IC328		IC350	IC908 IC928 IC1008 IC22	IC908 IC928 IC1008 IC22

PVD ПОКРЫТИЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ СООТВЕТСТВИЕ СПЛАВОВ

P
СТАЛЬ

M
СТАЛЬ НЕРЖАВЕЮЩАЯ

K
ЧУГУН

	P01	P10	P20	P30	P40	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	K40	
RUKS			RP712 RP713 RP714	RP721 RP722 RP723 RP724	RP721 RP722 RP723 RP724			RP712 RP713 RP714 RP721 RP722 RP723 RP724					RP712 RP713 RP714	RP721 RP722 RP723 RP724	RP731 RP732 RP733 RP734	
ZCC.CT			YBG202	YBG302				YBG202 YBG205	YBG302			YBG102	YBG152 YBG202			
SANDVIK		GC1010 GC1025	GC1025 GC1010 GC2030	GC1010 GC1030 GC2030	GC1030		GC1025 GC1030	GC1025 GC2030 GC1040	GC1040 GC2030			GC1010	GC1010 GC1020	GC1020		
KORLOY			PC230	PC3530 PC130					PC9530			PC205K	PC215K			
TaeguTec				TT7030 TT7070 TT9030	TT8020 TT8030			TT8020 TT9030	TT8030				TT6030			
WALTER		WXH15 WXM15		WXM35	WXP45		WXM15		WXM35			WXH15 WXM15				
MITSU BISHI			VP15TF	VP15TF VP30RT	VP30RT			VP15TF VP20MF	VP15TF VP20RT VP30RT	VP30RT			VP15TF VP20RT	VP15TF VP20RT		
SUMITOMO	ACP100	ACZ310 ACP100 ACP200	ACZ310 ACZ330 ACP200	ACZ300 ACZ350 ACZ200	ACZ350 ACP300		ACP200	ACZ310 EH20Z ACP300	ACZ330 EH20Z ACZ350	ACZ350 ACP300		ACZ310 ACK200	ACZ310 ACK200	ACZ330 ACK300		
TYNGALOV				GH330 AH120 AH330 AH740	AH120			GH330	AH120	AH140	AH110	GH110 AH110	AH120			
KYOCERA		PR730 PR830 PR1025 PR1225	PR630 PR660 PR730 PR830 PR1025 PR1225	PR630 PR660 PR730 PR830 PR1230	PR660 PR1230		PR630 PR730 PR830	PR630 PR660 PR730 PR830	PR630 PR660 PR730 PR830 PR1225	PR660	PR510 PR905	PR510 PR905	PR510 PR905			
DIJET	JC5003	JC5003 JC5030	JC5015 JC5030 JC5040	JC5015 JC5040	JC5040		JC5003	JC5015 JC5030 JC5040	JC5015 JC5030 JC5040	JC5015	JC5003	JC5003	JC5015	JC5015		
HITACHI	PTH08M PCA08M PCS08M TB6005 JX1005	CY9020 PCA12M TB6005 JX1020 PC20M	TB6020 CY150 JX1015	TB6045 CY250 CY25 HC844 JX1045 PTH30E	PTH30E PTH40H TB6060	PCS08M	CY9020 JX1020	TB6020 CY150 JX1015	TB6045 CY250 HC844	TB6060 PTH40H JX1060	PTH08M PCA08M PCS08M	CY9020 TB6005 CY100H	TB6020 CY150 PTH13S	TB6045 CY250 PTH40H		
KENNA METAL		KC715M	KC522M KC525M	KC725M	KC735M		KC715M	KC730 KC522M KC525M	KC725M KC735M			KC510M	KC520M KC525M	KC725M KC735M		
SECO			F25M MP3000	F25M F30M MP3000	F40M T60M			F25M MP3000	F30M F40M				MK2000			
ISCAR		IC250 IC903 IC950	IC900 IC908 IC950 IC950	IC900 IC928 IC300 IC328 IC1008	IC900 IC928 IC300 IC328		IC903	IC900 IC903 IC908 IC928	IC928 IC328 IC1008	IC928 IC328		IC900 IC910	IC910 IC950	IC908 IC950 IC928		

 **RUKS**

The logo for RUKS, featuring a stylized circular symbol with three curved segments on the left, followed by the word "RUKS" in a bold, white, sans-serif font.

EMAIL ДЛЯ ЗАКАЗОВ

RUKSTOOL@MAIL.RU