

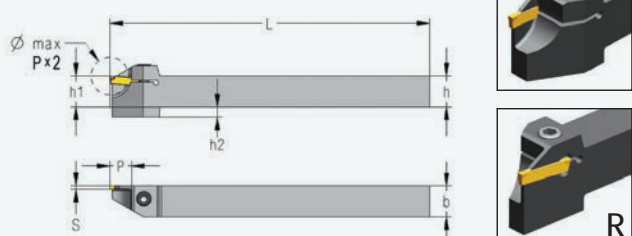
Державки для отрезки, обработки канавок и точения



125

Под пластины шириной от 1,5 до 2,5 мм

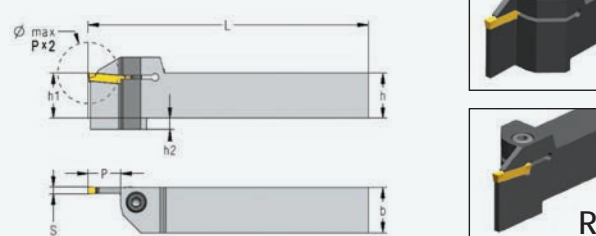
P92 CXCBR/L



Обозначение	R	L	h, h1, b, мм	h2, мм	P, мм	S, мм	L, мм	
P92 CXCBR/L 0808 K15	○	○	8	4	8	1,5	125	10
P92 CXCBR/L 1010 K15	○	○	10	6	8	1,5	125	10
P92 CXCBR/L 1212 K15	○	○	12	4	8	1,5	125	10
P92 CXCBR/L 1616 K15	○	○	16	-	8	1,5	125	10
P92 CXCBR/L 0808 K20+25	○	○	8	4	11	2+2,5	125	10
P92 CXCBR/L 1010 K20+25	○	○	10	6	11	2+2,5	125	10
P92 CXCBR/L 1212 K20+25	○	○	12	4	11	2+2,5	125	10
P92 CXCBR/L 1616 K20+25 11	○	○	16	-	11	2+2,5	125	10
P92 CXCBR/L 1616 K20+25 17	○	○	16	5	17	2+2,5	125	1

Под пластины шириной от 4 до 5 мм

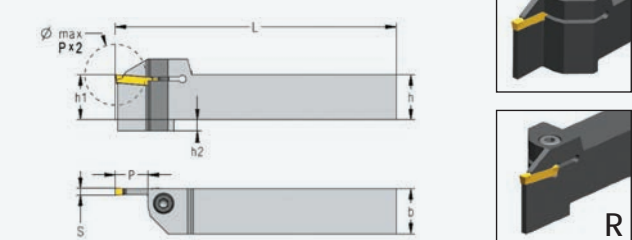
P92 CXCBR/L



Обозначение	R	L	h, h1, b, мм	h2, мм	P, мм	S, мм	L, мм	
P92 CXCBR/L 1212 K40 10	○	○	12	5	10	4	125	1
P92 CXCBR/L 1212 K40 14	○	○	12	5	14	4	125	1
P92 CXCBR/L 1616 K40 10	○	○	16	5	10	4	125	1
P92 CXCBR/L 1616 K40 14	○	○	16	5	14	4	125	1
P92 CXCBR/L 1616 K40 17	○	○	16	5	17	4	125	1

Под пластины шириной от 3 до 3,5 мм

P92 CXCBR/L

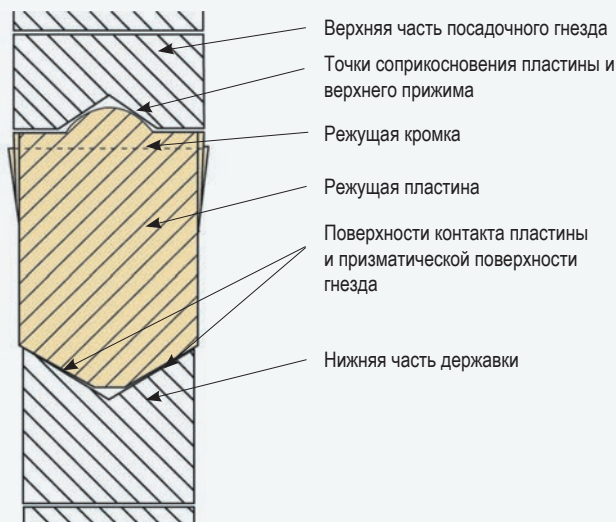


Обозначение	R	L	h, h1, b, мм	h2, мм	P, мм	S, мм	L, мм	
P92 CXCBR/L 1212 K30 10	○	○	12	5	10	3,0	125	11
P92 CXCBR/L 1212 K30 14	○	○	12	5	14	3,0	125	1
P92 CXCBR/L 1616 K30 10	○	○	16	5	10	3,0	125	1
P92 CXCBR/L 1616 K30 14	○	○	16	5	14	3,0	125	1
P92 CXCBR/L 1616 K30 17	○	○	16	5	17	3,0	125	1

Простая установка пластины в державку

- Пластина жестко зафиксирована на всех операциях обработки.

Державка с закрепленной пластиной в разрезе



Запасные части и державки см. стр. 133

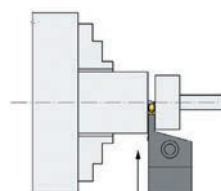
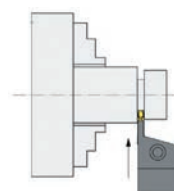
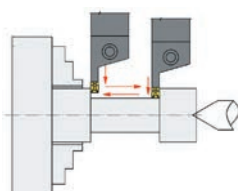
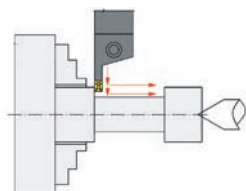
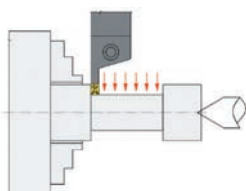
Параллельное врезание

Врезание и точение одной стороной

Врезание и точение двумя сторонами

Обработка канавки на ширину пластины

Отрезка детали от прутка



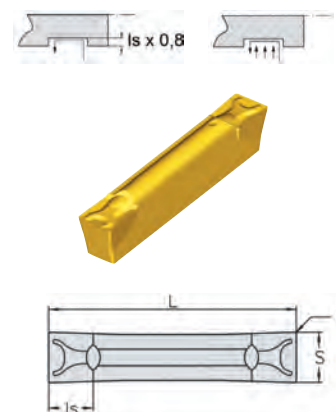
Державки и пластины должны иметь одинаковый размер "S".

○ на складе в Европе; ● на складе в Москве

MTNS. Система P92

- Универсальные пластины для чистовой и черновой обработки;
- Горизонтальная режущая кромка с V-образным стружколомом;
- Специальный стружколом позволяет выполнять глубокие врезания;
- Рекомендуется для обработки углеродистых сталей низколегированных и конструкционных сталей.

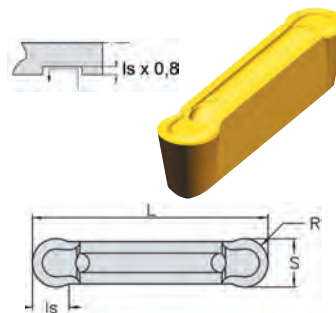
Обозначение	Марки сплавов										⌀	L, мм	Is, мм	R, мм	S, мм
	PM NANO SPEED	KM NANO SPEED	PM ALOX	KM TILOX	PM TILOX	GF110 TILOX	GF110 ALOX	KM CARBO SPEED	KM HARDLOX2	GF110 HARDLOX2					
MTNS 202	-	○	-	○	-	-	-	○	○	-	N	20,10	2,0	0,2	2,05 ^{+0,10}
MTNS 2,5	-	○	-	○	-	-	-	○	-	-	N	20,10	2,0	0,2	2,62 ^{+0,10}
MTNS 302	○	-	○	○	○	○	○	○	-	○	N	20,00	3,5	0,2	3,0 ^{+0,15}
MTNS 304	○	-	○	○	○	○	○	○	-	○	N	20,00	3,5	0,4	3,0 ^{+0,15}
MTNS 402	○	-	○	○	○	○	○	○	-	○	N	20,00	3,5	0,2	4,0 ^{+0,20}
MTNS 404	○	-	○	○	○	○	○	○	-	-	N	20,00	3,5	0,4	4,0 ^{+0,20}
MTNS 408	○	-	○	○	○	○	○	○	-	-	N	20,00	3,5	0,8	4,0 ^{+0,20}




RTNG. Система P92

- Пластины для чистовой обработки;
- Пластины с точным шлифованным профилем;
- Горизонтальная режущая кромка с параллельным стружколомом;
- Материал пластины мелкозернистый твердый сплав;
- Рекомендуется для обработки жаропрочных сплавов.

Обозначение	Марки сплавов			⌀	L, мм	Is, мм	R, мм	s±0,025, мм
	GF 110	GF 110 NANOSPEED	GF110 HARDLOX2					
RTNG 210	○	○	○	N	20,00	1,71	1,0	2,00
RTNG 315	○	○	○	N	20,00	2,60	1,5	3,00
RTNG 420	○	○	-	N	20,00	3,40	2,0	4,00



 Державки и пластины должны иметь одинаковый размер "S".

Пластины для обработки канавок и отрезки

127

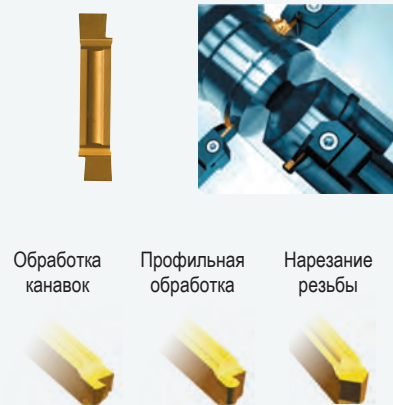
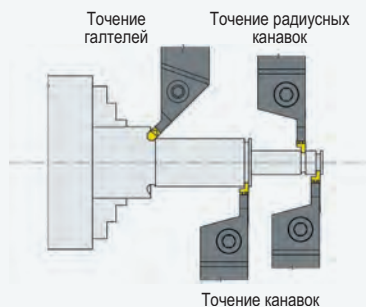
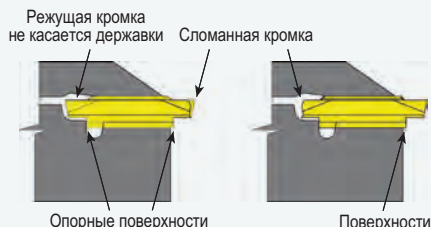
BTNN/R/L. Система P92

- Отрезные пластины с усиленным стружколомом;
- Могут использоваться для обработки большинства материалов.

Обозначение	Марки сплавов							()	L, мм	R, мм	S, мм	α	Рисунок
	PM NANO SPEED	KM NANO SPEED	KM TILOX	PM TILOX	KM CARBO SPEED	GS 530 NANO SPEED	KM HARDLOX2						
BTNN 1,5	-	-	○	-	○	○	○	N	15,50	0,2	1,50	0	
BTNN 2	○	-	○	-	○	-	○	N	20,02	0,2	2,05	0	
BTNN 2,5	○	-	○	-	○	-	○	N	20,03	0,2	2,50	0	
BTNN 3	-	○	○	○	○	-	○	N	20,10	0,2	3,05	0	
BTNN 4	-	○	○	○	○	-	○	N	20,10	0,2	4,05	0	
BTNR 1,5 6D	-	-	○	-	○	-	-	R	15,50	0,2	1,50	6	
BTNR 1,5 10D	-	-	○	-	○	-	-	R	15,50	0,2	1,50	10	
BTNR 1,5 16D	-	-	○	-	○	-	-	R	15,50	0,2	1,50	16	
BTNR 2 6D	○	-	○	-	○	-	-	R	20,02	0,2	1,99	6	
BTNR 2 10D	○	-	○	-	○	-	-	R	20,02	0,2	1,99	10	
BTNR 2,5 6D	○	-	○	-	○	-	-	R	20,03	0,2	2,49	6	
BTNR 2,5 10D	○	-	○	-	○	-	-	R	20,03	0,2	2,49	10	
BTNR 3 6D	-	○	○	-	○	-	-	R	20,10	0,2	3,05	6	
BTNR 3 10D	-	○	○	-	○	-	-	R	20,10	0,2	3,05	10	
BTNR 4 6D	-	○	○	-	○	-	-	R	20,10	0,2	4,05	6	
BTNR 4 10D	-	○	○	-	○	-	-	R	20,10	0,2	4,05	10	
BTNL 1,5 6D	-	-	○	-	○	-	-	L	15,50	0,2	1,50	6	
BTNL 1,5 10D	-	-	○	-	○	-	-	L	15,50	0,2	1,50	10	
BTNL 1,5 16D	-	-	○	-	○	-	-	L	15,50	0,2	1,50	16	
BTNL 2 6D	○	-	○	-	○	-	-	L	20,02	0,2	1,99	6	
BTNL 2 10D	○	-	○	-	○	-	-	L	20,02	0,2	1,99	10	
BTNL 2,5 6D	○	-	○	-	○	-	-	L	20,03	0,2	2,49	6	
BTNL 2,5 10D	○	-	○	-	○	-	-	L	20,03	0,2	2,49	10	
BTNL 3 6D	-	○	○	-	○	-	-	L	20,10	0,2	3,05	6	
BTNL 3 10D	-	○	○	-	○	-	-	L	20,10	0,2	3,05	10	
BTNL 4 6D	-	○	○	-	○	-	-	L	20,10	0,2	4,05	6	
BTNL 4 10D	-	○	○	-	○	-	-	L	20,10	0,2	4,05	10	

- Точное позиционирование режущей кромки.
- В случае поломки режущей кромки, вторая остается работоспособной.
- Благодаря длинной опорной поверхности пластины и гнезда державки, происходит надежное и жесткое закрепление пластины.

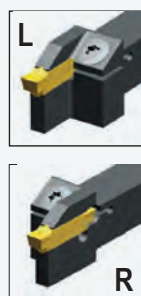
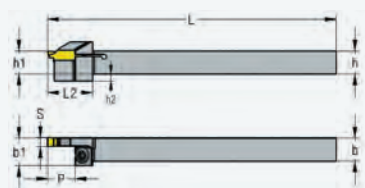
Шлифованная режущая часть



Обработка канавок Профильная обработка Нарезание резьбы

Высокоточные державки

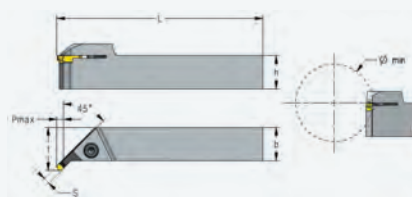
P92 P CXCBRL/L ..K4-11



Обозначение	R	L	h, h1, b, мм	h2, мм	b1, мм	P, мм	S, мм	L, мм	L2, мм	
P92 P CXCBRL 1010 K4 11	o	o	10	3	11	4	125	19,5	9	9
P92 P CXCBRL 1212 K4 11	o	o	12	-	11	4	125	19,5	4	4
P92 P CXCBRL 1616 K4 11	o	o	16	-	11	4	125	19,5	4	4

Высокоточные державки для обработки канавок и профильного точения

P92 P 45 CXCBRL



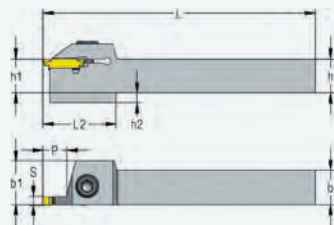
Обозначение	R	L	Ø min, мм	h, b, мм	f, мм	Pmax, мм	S, мм	L, мм	
P92 P 45 CXCBRL 1616 K4	o	o	>25	16	22	1,5	4	125	1

Цифра 4, показываюют посадочный размер пластины. Для правильного выбора, цифра на пластине должна соответствовать цифре на державке, например: P92 P CXCBRL 0808 K4 и ОТХ 4 050R.

Запасные части и державки см. стр. 133


Высокоточные державки

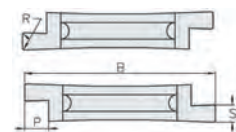
P92 P CXCBRL/L



Обозначение	R	L	h, h1, b, мм	h2, мм	b1, мм	P, мм	S, мм	L, мм	L2, мм	
P92 P CXCBRL 0808 K4	o	o	08	4	12	11	4	125	19,5	10
P92 P CXCBRL 1616 K4	o	o	16	-	-	11	4	125	-	1

Высокоточные канавочные пластины для нарезания канавок под стопорные кольца ГОСТ 13942-86 (DIN 471)

Обозначение	Марки сплавов			⌀	B ^{-0,1} , мм	P, мм	R, мм		S ^{-0,05} , мм
	KM	PM NANOSPEED	KM NANOSPEED						
OTX 4 050R	○	○	○	R	19,2	1,0	0,05	0,50	0,57
OTX 4 060R	○	○	○	R	19,2	1,0	0,05	0,60	0,67
OTX 4 070R	○	○	○	R	19,2	1,5	0,05	0,70	0,77
OTX 4 080R	○	○	○	R	19,2	1,5	0,05	0,80	0,87
OTX 4 090R	○	○	○	R	19,2	1,5	0,1	0,90	0,97
OTX 4 110R	○	○	○	R	19,2	1,5	0,1	1,10	1,24
OTX 4 130R	○	○	○	R	19,2	1,5	0,1	1,30	1,44
OTX 4 160R	○	○	○	R	19,2	2,0	0,1	1,60	1,74
OTX 4 185R	○	○	○	R	19,2	2,0	0,1	1,85	1,99
OTX 4 215R	○	○	○	R	19,2	2,5	0,1	2,15	2,29
OTX 4 265R	○	○	○	R	19,2	2,5	0,1	2,65	2,79
OTX 4 315R	○	○	○	R	19,2	2,5	0,1	3,15	3,29
OTX 4 050L	○	○	○	L	19,2	1,0	0,05	0,50	0,57
OTX 4 060L	○	○	○	L	19,2	1,0	0,05	0,60	0,67
OTX 4 070L	○	○	○	L	19,2	1,5	0,05	0,70	0,77
OTX 4 080L	○	○	○	L	19,2	1,5	0,05	0,80	0,87
OTX 4 090L	○	○	○	L	19,2	1,5	0,1	0,90	0,97
OTX 4 110L	○	○	○	L	19,2	1,5	0,1	1,10	1,24
OTX 4 130L	○	○	○	L	19,2	1,5	0,1	1,30	1,44
OTX 4 160L	○	○	○	L	19,2	2,0	0,1	1,60	1,74
OTX 4 185L	○	○	○	L	19,2	2,0	0,1	1,85	1,99
OTX 4 215L	○	○	○	L	19,2	2,5	0,1	2,15	2,29
OTX 4 265L	○	○	○	L	19,2	2,5	0,1	2,65	2,79
OTX 4 315L	○	○	○	L	19,2	2,5	0,1	3,15	3,29

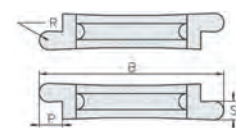


R

L

Радиусные пластины для обработки канавок и профильной обработки

Обозначение	Марки сплавов			⌀	B ^{-0,1} , мм	P, мм	R, мм	S ^{-0,05} , мм
	KM	PM NANOSPEED	KM NANOSPEED					
OTX 4 R 050R	○	○	○	R	19,2	2,0	0,50	1,00
OTX 4 R 075R	○	○	○	R	19,2	2,0	0,75	1,50
OTX 4 R 100R	○	○	○	R	19,2	3,0	1,00	2,00
OTX 4 R 125R	○	○	○	R	19,2	3,0	1,25	2,50
OTX 4 R 150R	○	○	○	R	19,2	3,0	1,50	3,00
OTX 4 R 050L	○	○	○	L	19,2	2,0	0,50	1,00
OTX 4 R 075L	○	○	○	L	19,2	2,0	0,75	1,50
OTX 4 R 100L	○	○	○	L	19,2	3,0	1,00	2,00
OTX 4 R 125L	○	○	○	L	19,2	3,0	1,25	2,50
OTX 4 R 150L	○	○	○	L	19,2	3,0	1,50	3,00



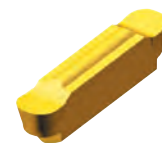
R

L

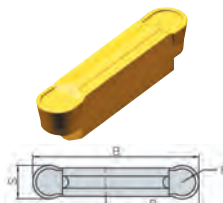
Радиусные пластины для обработки канавок и профильной обработки.

Для тонкой чистовой обработки. Высокоточная пластина с полным радиусом и передним углом 5°

Обозначение	Марки сплавов		⌀	B ^{-0,1} , мм	P, мм	R, мм	S ^{-0,2} , мм
	KM	PM NANOSPEED					
OTX 4 R 200N	○	○	N	19,2	11	2,00	4,00



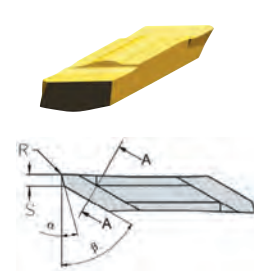
Радиусные пластины для обработки канавок и профильной обработки.
Для чистовой обработки. Высокоточная пластина с полным радиусом и стружколомом.
Рекомендована для обработки труднообрабатываемых материалов, в том числе жаропрочных сплавов

Обозначение	Марки сплавов		⌀	B ^{-0,1} , мм	P, мм	R, мм	S ^{±0,025} , мм	
	KM	PM NANOSPEED						
OTX 4 R 200N R	○	○	N	20,0	11	2,00	4,00	

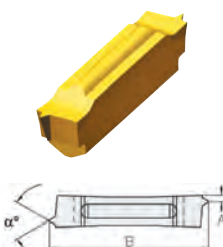
Пластины DECO

- "Мягкое резание";
- Низкий уровень шума;
- Отличное качество обработанной поверхности;
- Длительный срок службы инструмента.



Обозначение	Марки сплавов		⌀	S, мм	R, мм	α	β	
	KM	PM NANOSPEED						
OTX 4 DECO SL0660 R01	○	○	R	0,6	0,1	15°	60°	
OTX 4 DECO SL1260 R01	○	○	R	1,2	0,1	15°	60°	
OTX 4 DECO SL0660 R02	○	○	R	0,6	0,2	15°	60°	
OTX 4 DECO SL1260 R02	○	○	R	1,2	0,2	15°	60°	
OTX 4 DECO SL0660 L01	○	○	L	0,6	0,1	15°	60°	
OTX 4 DECO SL1260 L01	○	○	L	1,2	0,1	15°	60°	
OTX 4 DECO SL0660 L02	○	○	L	0,6	0,2	15°	60°	
OTX 4 DECO SL1260 L02	○	○	L	1,2	0,2	15°	60°	

Резьбовые пластины с закрытым профилем для метрической резьбы по ISO (ГОСТ 24705-81) и резьбы трубной цилиндрической, G (ГОСТ 6357-81) (BSW, Whitworth 55, BSP)

Обозначение	Марки сплавов		Резьба	A, мм	B ^{-0,1} , мм	Угол	Для наружной резьбы 
	KM	PM NANOSPEED					
OTX 4 ER ISO 100	○		1,00	0,8	19,20	60°	
OTX 4 ER ISO 125	○		1,25	0,8	19,20	60°	
OTX 4 ER ISO 150	○		1,50	1,0	19,20	60°	
OTX 4 ER ISO 175	○		1,75	1,1	19,20	60°	
OTX 4 ER ISO 200	○		2,00	1,4	19,20	60°	
OTX 4 ER ISO 250	○		2,50	1,5	19,20	60°	
OTX 4 ER ISO 300	○		3,00	1,8	19,20	60°	
OTX 4 ER 14 W	○		14 ниток/дюйм	1,3	19,20	55°	
OTX 4 ER 11 W	○		11 ниток/дюйм	1,5	19,20	55°	

Резьбовые пластины с закрытым профилем для метрической резьбы по ISO (ГОСТ 24705-81) и резьбы трубной цилиндрической, G (ГОСТ 6357-81)(BSW,Whitworth 55, BSP)

Обозначение	Марки сплавов		Резьба	A, мм	B ^{-0,1} , мм	Угол	Для внутренней резьбы
	PM NANOSPEED						
OTX 4 IR ISO 100	○		1,00	0,8	19,20	60°	
OTX 4 IR ISO 125	○		1,25	0,8	19,20	60°	
OTX 4 IR ISO 150	○		1,50	1,0	19,20	60°	
OTX 4 IR ISO 175	○		1,75	1,1	19,20	60°	
OTX 4 IR ISO 200	○		2,00	1,4	19,20	60°	
OTX 4 IR ISO 250	○		2,50	1,5	19,20	60°	
OTX 4 IR ISO 300	○		3,00	1,8	19,20	60°	
OTX 4 IR 14 W	○		14 ниток/дюйм	1,3	19,20	55°	
OTX 4 IR 19 W	○		19 ниток/дюйм	0,8	19,20	55°	

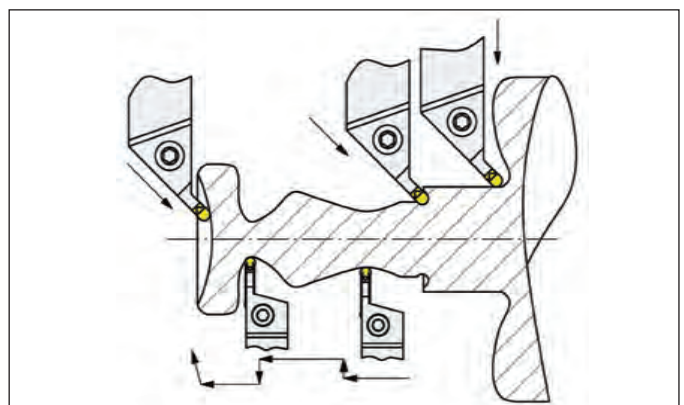
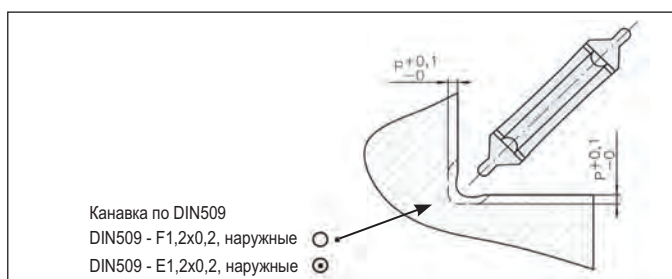
Резьбовые пластины с открытым профилем для наружной и внутренней резьбы

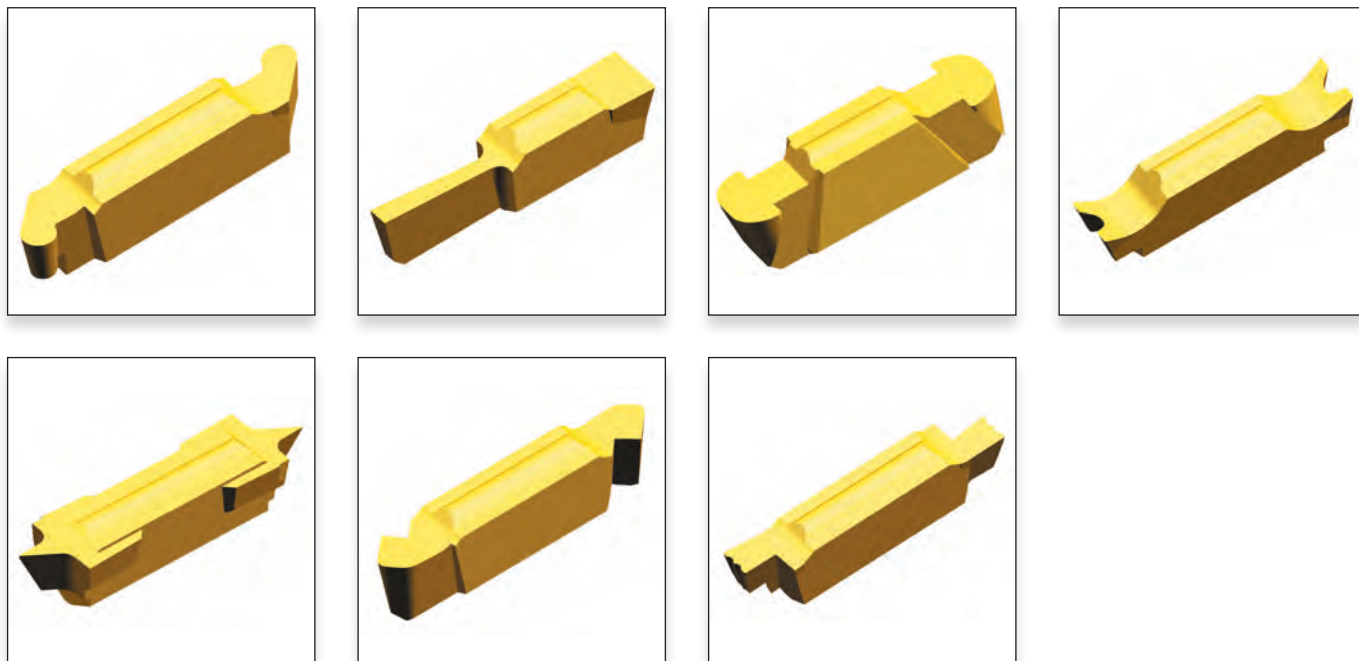
Обозначение	Марки сплавов		Резьба	A, мм	B ^{-0,1} , мм	R, мм	Угол	
	PM NANOSPEED							
OTX 4 EIR 55 28 W	○		28 - 20 ниток/дюйм	2,7	19,20	0,10	55°	
OTX 4 EIR 60 050	○		0,5 - 1,00	2,7	19,20	0,10	60°	
OTX 4 EIR 55 19 W	○		19 - 14 ниток/дюйм	2,7	19,20	0,20	55°	
OTX 4 EIR 60 125	○		1,25 - 1,75	2,7	19,20	0,20	60°	
OTX 4 EIR 55 12 W	○		12 - 10 ниток/дюйм	2,7	19,20	0,30	55°	
OTX 4 EIR 60 200	○		2,00 - 3,00	2,7	19,20	0,30	60°	

Высокоточные пластины для обработки внутренних галтелей по DIN509

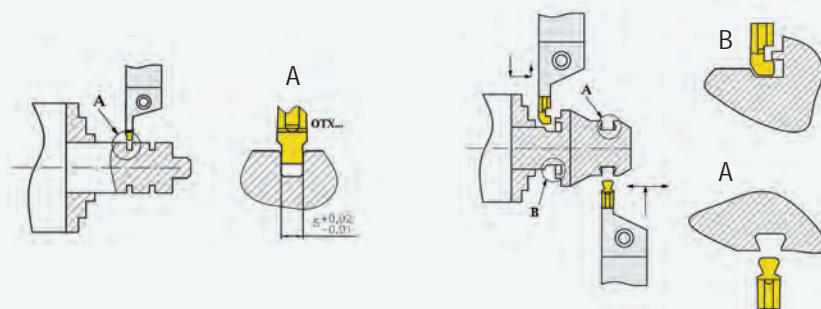
Обозначение	Марки сплавов		B ^{-0,1} , мм	P, мм	P1, мм	R, мм	S ^{-0,2} , мм	Ø min, мм	Ø min, мм	
	PM NANOSPEED	KM NANOSPEED								
OTX 4 R050N	○	○	19,2	0,8	1,5	0,50	1,00	10	25	
OTX 4 R075N	○	○	19,2	0,8	2,0	0,75	1,50	10	25	
OTX 4 R100N	○	○	19,2	0,8	2,0	1,00	2,00	10	25	

Обработка канавок и профильное точение










Система P92 P является базовой для изготовления специальных пластин.



Запасные части

133

Обозначение	Номер по каталогу		Номер по каталогу		Рекомендации момента затяжки, Нм
1	13701	M 5x16	14746	P4	10
2	13707	M 6x20	14747	P5	14
3	13709	M 8x25	14748	P6	14-20
4	15635	TXM 4x16/15	12900	T15W	3,8
5	13702	M 5x20	14746	P4	10
6	13700	M 5x12	14746	P4	10
7	15166	M 4x8 DIN 7984	14745	P3	5
8	13699	M 5x10	14746	P4	10
9	18777	TXM 4x12	12900	T15W	3,8
10	41015	TXM 4x12/15	40681	T15F	3,8
11	13698	M 4x16	14745	P3	5
12	13708	M 6x25	14747	P5	14
13	15086	M 3x12 DIN 913	14743	P1,5	0,8
14	13705	M 6x16	14747	P5	14
15	14846	LM 4x8	12771	P2,5	3
16	10397	Номер для заказа 1856	-	-	-
17	10398	26-L	-	-	-
18	13696	M 4x10	14745	P3	5
19	16203	M 5x10 DIN 7984	14746	P4	10
20	14749	M 4x16 DIN 913	14744	P2	1,9
21	21949	M 5x20 DIN 913	12771	P2,5	4
22	14846	LM 4x8 DIN 7380	14745	P3	3
23	34839	TXM 5x14/25	31353	T25W	12
24	35587	TXM 5x10/25	31353	T25W	12
25	29276	TXM 5x13/20	29312	T20W	12
26	33051	M 5x8 DIN 914	35393	PQ2,5	6
27	35166	LM 3x8 DIN7380	14744	P2	1,5
28	34656	Номер для заказа 34656	-	-	-
29	37353	LM 6x20	38549	TX25	12
30	37556	M4x4	14744	P2	4
31	25714	32-L	-	-	-
32	44188	M 6x20/1	14747	P5	14

Условия обработки	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Неметаллические материалы	Труднообрабатываемые стали	Закаленные стали
Обработка с ударом 	PM ALOX/TILOX PM TILOX/CARBOSPEED KM TILOX/CARBOSPEED	PM TILOX/NANOSPEED KM TILOX/NANOSPEED GF110 HYPERSPEED	KM TILOX GF110 NANOSPEED	GF110 NANOSPEED GF110	PM TILOX/NANOSPEED KM TILOX/NANOSPEED/ HYPERSPEED	HARDLOX 2
Обработка с переменной глубиной резания 	PM ALOX/TILOX	PM ALOX/TILOX	PM ALOX/TILOX GF110 ALOX	KM	PM ALOX/TILOX	HARDLOX 2
Непрерывное резание 	KM TILOX/NANOSPEED GF110 TILOX	KM TILOX/NANOSPEED GF110 TILOX KM HYPERSPEED	KM TILOX GF110 TILOX	KM NANOSPEED/ ALUSPEED	KM TILOX/NANOSPEED GF110 TILOX/ HYPERSPEED	HARDLOX 2

Рекомендации по выбору режимов резания

Сталь

Группа	Марки сплавов	Скорость резания, м/мин					Стартовое значение скорости резания, м/мин
		60	120	180	240	300	
P	PM ALOX/TILOX/CARBOSPEED	↔					100
	KM TILOX/CARBOSPEED	↔					160
	FM TILOX/CARBOSPEED	↔					220
	GF110 TILOX/CARBOSPEED	↔					220
	GS530 CARBOSPEED	↔					260

Нержавеющая сталь

Группа	Марки сплавов	Скорость резания, м/мин				Стартовое значение скорости резания, м/мин
		60	120	180	240	
M	PM TILOX/NANOSPEED	↔				80
	KM TILOX/NANOSPEED	↔				120
	FM TILOX/NANOSPEED	↔				150
	GF110 TILOX/NANOSPEED	↔				150

Чугун

Группа	Марки сплавов	Скорость резания, м/мин				Стартовое значение скорости резания, м/мин
		150	200	250	300	
K	KM/GF110 TILOX/ALOX	↔				150
	PM ALOX	↔				150

Неметаллические материалы

Группа	Марки сплавов	Скорость резания, м/мин				Стартовое значение скорости резания, м/мин
		300	450	600	750	
N	GF110 NANOSPEED/Aluspeed	↔				360
	KM NANOSPEED/Aluspeed	↔				450

Труднообрабатываемые стали

Группа	Марки сплавов	Скорость резания, м/мин								Стартовое значение скорости резания, м/мин
		15	35	55	75	95	115	135	155	
S	PM ALOX/TILOX/NANOSPEED	↔								30
	KM TILOX/NANOSPEED/ HYPERSPEED	↔								45
	GF110 TILOX/NANOSPEED/ HYPERSPEED	↔								60

Закаленные стали

Группа	Марки сплавов	Скорость резания, м/мин				Стартовое значение скорости резания, м/мин
		15	35	55	75	
H	HARDLOX 2	↔				30