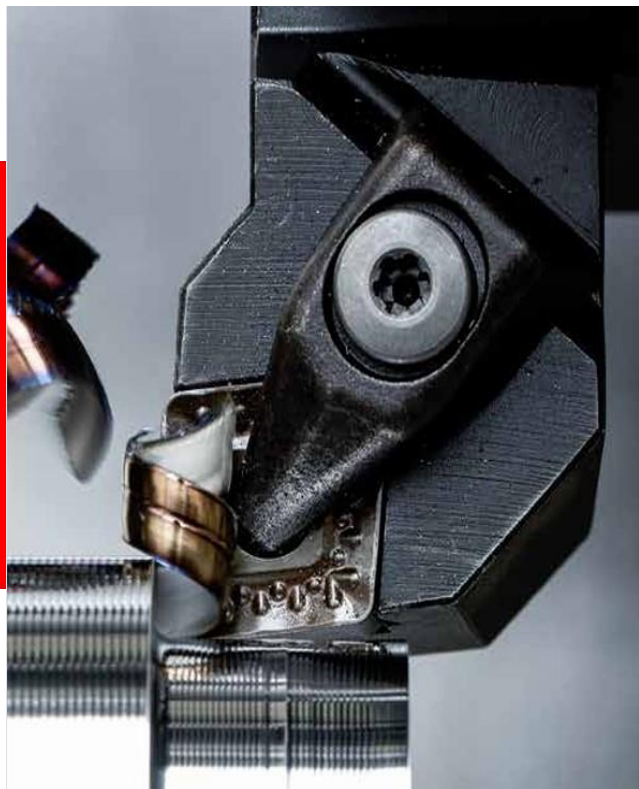




**Твердосплавные
токарные негативные
пластины**

CERTEH

Каталог 2026

<https://certeh.ru/>

Содержание

1.	О компании	3
2.	Описание марок твердых сплавов для токарных пластин	4
3.	Описание режущих геометрий для токарных пластин	5
4.	Негативные пластины для обработки углеродистых и легированных сталей, группа обрабатываемости Р	6
	CNMG.../CNMM...	6
	DNMG...	7
	SNMG.../SNMM...	8
	TNMG...	9
	VNMG...	10
	WNMG...	10
5.	Негативные пластины для обработки нержавеющей сталей, группа обрабатываемости М	11
	CNMG...	11
	DNMG...	12
	SNMG...	13
	TNMG...	13
	VNMG...	14
	WNMG...	14
6.	Негативные пластины для обработки чугуна, группа обрабатываемости К	15

О компании

С момента своего основания в 2018 году в качестве официального партнера международной группы компаний CERATIZIT, наша компания прошла путь от надежного поставщика до разработчика собственных инновационных решений. Сегодня ООО «ЦЭРТЕХ» объединяет передовой мировой опыт и собственную научно-исследовательскую базу для повышения эффективности вашего предприятия.

НАШИ НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ:

- **Комплексные поставки от мировых лидеров**

Мы являемся официальным поставщиком высококачественных металлорежущих инструментов ведущих торговых марок: **GESAC, UMT, YG-1, CERATIZIT** и других брендов.

- **Собственная линейка инструмента CERTEN**

Результатом многолетних исследований, испытаний и анализа рынка стала наша гордость — собственная линейка токарных негативных пластин CERTEN. В их основе лежат оптимальные комбинации «геометрия-сплав-покрытие».

ПОЧЕМУ ВЫБИРАЮТ «ЦЭРТЕХ»:

1. Научный подход и инновации.

Проводим собственные исследования режущих геометрий и материалов. В сотрудничестве с ведущим российским вузом мы разработали уникальные износостойкие покрытия, доказавшие свою эффективность в реальных производственных условиях. Специальные режущие геометрии и состав твердосплавных порошков для пластин CERTEN учитывают специфику обрабатываемости отечественных материалов.

2. Сотрудничество с крупнейшими мировыми производителями.

Наши поставщики — признанные лидеры инструментальной индустрии, определяющие мировые тренды развития, стандарты качества и надежности.

3. Комплексный подход.

Анализируем все возможные варианты обработки и выбираем оптимальный инструмент с учетом специфики производственных условий и требований ТЗ. Для нестандартных задач предлагаем специальный инструмент.

4. Надежность.

Поставляем инструмент напрямую от производителей и несем ответственность за качество и сроки поставки.

5. Сервис

Оказываем техническую поддержку на всех этапах сотрудничества и всегда на связи.

Таблица марок твердых сплавов для токарных пластин

Обозначение	Применяемость и характеристики	Максимально допустимая скорость резания V_c , м/мин		
		Р	М	К
CP1625	Сплав для чистовой и получистовой обработки углеродистых и легированных сталей в стабильных условиях или с незначительным переменным припуском. Обеспечивает максимальную износостойкость в стабильных условиях. Возможно применение для обработки чугуна.	250		170
CP1635	Универсальный сплав с высокой ударной вязкостью. Первый выбор при обработке углеродистых, легированных и нержавеющей сталей с ударными нагрузками (обработка шестигранника, поковки, отливок) на получистовых и черновых операциях точения.	180	110	140
CP1640	Сплав с максимальной ударной вязкостью. Применяется для обработки сталей в том числе термообработанных до HRC55, нержавеющей сталей и труднообрабатываемых материалов в чрезвычайно тяжелых условиях обработки.	90	60	90
CM1615	Сплав для чистовой обработки нержавеющей сталей в стабильных условиях. Обеспечивает максимальную износостойкость.	130	110	
CM1625 (взамен CM1525)	Сплав для чистовой и получистовой обработки нержавеющей сталей, а также низколегированных жаропрочных сталей в стабильных условиях либо с незначительными ударными нагрузками. Оптимальное соотношение ударной вязкости и износостойкости.	130	110	
CM1630	Сплав для получистовой и черновой обработки нержавеющей сталей в нестабильных условиях, со значительными ударными нагрузками.	110	70	
СК1625	Универсальный сплав для обработки чугуна.			270

Описание режущих геометрий для токарных пластин

Обозначение	Применяемость, описание
MF	Чистовая обработка нержавеющей, углеродистых и легированных сталей. Острая режущая кромка. Высокое качество поверхности.
PM	От чистовой до получистовой обработки углеродистых и легированных сталей, возможна получистовая обработка нержавеющей сталей.
MM	Для получистовой обработки нержавеющей сталей и низколегированных жаропрочных сталей
MU	Универсальная геометрия для получистовой и легкой черновой обработки углеродистых, легированных и нержавеющей сталей. Допускает обработку с умеренными ударными нагрузками.
PR	От получистовой до черновой обработки углеродистых и легированных сталей. Прочная режущая кромка, высокая стойкость к ударным нагрузкам. Подходит для черновой обработки шестигранников, поковок и отливок.
PR2	Черновая геометрия для предварительной черновой обработки с подачами до 0,8мм/об заготовок из углеродистых и легированных сталей, ферритных и мартенситных нержавеющей сталей, термообработанных сталей до HRC55. Высокая стойкость к ударным нагрузкам и неравномерному припуску. Не применима для аустенитных нержавеющей сталей и сталей с низким пределом прочности.
PR1	Геометрия для односторонних пластин CNMM... и SNMM.... Предназначена для предварительной тяжелой обработки углеродистых и легированных сталей с припусками до 15-20мм и подачами до 1 мм/об.
DR	Геометрия для односторонних пластин SNMM250924. Предназначена для предварительной тяжелой обработки углеродистых и легированных сталей, а также термообработанных сталей до HRC55.
KM	Для получистовой и черновой обработки чугуна.
KU	Геометрия для обработки чугуна с высокими подачами.

Токарные негативные пластины для обработки углеродистых и легированных сталей, группа обрабатываемости Р

CNMG.../CNMM...

Износостойкость ← → Ударная вязкость

ISO обозначение	А _p , мм	f, мм/об	CP1625	CP1635	CP1640
CNMG120404-PM	0,4	0,3-3,5	0,1-0,3	FMf	FMm ☼
CNMG120408-PM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,35	FMf	FMm ☼
CNMG190612-PM	1,2	1,2-5,0	0,2-0,45	FMf	MFm ☼
CNMG120408-MU	0,8	1,0-5,0	0,15-0,4		MMm ☼
CNMG120412-MU	1,2	1,5-6,0	0,2-0,5		MrMm ☼
CNMG190612-MU	1,2	3,0-7,0	0,3-0,55		MRMR ☼
CNMG190616-MU	1,6	4,0-8,0	0,4-0,7		RR ☼
CNMG120408-PR	0,8	1,0-5,0	0,2-0,5		MRr ☼
CNMG120412-PR	1,2	1,5-5,0	0,3-0,5		MRr ☼
CNMG190612-PR2	1,2	4,0-8,0	0,4-0,6		Rr ☼ RHr ☼
CNMG190616-PR2	1,6	4,0-8,0	0,4-0,75		Rr ☼ RHr ☼
CNMG190624-PR2	2,4	4,0-8,0	0,4-0,8		RHr ☼
CNMG250924-PR2	2,4	5-12	0,4-0,8		RHr ☼
CNMM190616-PR1	1,6	5-15	0,4-0,8		RR ☼ Rr ☼
CNMM250924-PR1	2,4	5-20	0,4-0,9		RR ☼ Rr ☼

Расшифровка применяемости

Заглавные буквы: F,M,R	Основное применение, первый выбор
Строчные буквы: f,m,r	Возможное применение.
F,f - чистовая обработка; M,m - получистовая обработка; R, r - черновая обработка	
☼ обработка в нестабильных условиях с ударными нагрузками	
Цветовая маркировка	
F,M,R,f,m,r	Для обработки углеродистых и легированных сталей. Возможна обработка ферритных и мартенситных нержавеющей сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки нержавеющей сталей, в том числе аустенитного класса, низколегированных теплостойких сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки чугуна.
f,m,r	Для обработки жаропрочных сплавов.

Токарные негативные пластины для обработки углеродистых и легированных сталей, группа обрабатываемости Р

DNMG...

				Износостойкость	Ударная вязкость
ISO обозначение		Ap, мм	f, мм/об	CP1625	CP1635
DNMG110404-PM	0,4	0,3-2,5	0,06-0,2		Fmm 
DNMG110408-PM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,3		FMm 
DNMG150404-PM	0,4	0,3-2,5	0,06-0,2	Fmf	Fmm 
DNMG150408-PM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,3	FMf	FMm 
DNMG150412-PM	1,2	1,0-4,0	0,2-0,4	FMf	MFm 
DNMG150604-PM	0,4	0,3-2,5	0,06-0,2	Fmf	Fmm 
DNMG150608-PM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,3	FMf	FMm 
DNMG150612-PM	1,2	0,5-4,0	0,1-0,4	FMf	MFm 
DNMG110408-MU	0,8	0,8-4,0	0,1-0,4		MMm 
DNMG150408-MU	0,8	0,8-5,0	0,15-0,4		MMm 
DNMG150608-MU	0,8	0,8-5,0	0,15-0,4		MMm 
DNMG150612-MU	1,2	1,0-6,0	0,2-0,45		MMm 

Расшифровка применяемости

Заглавные буквы: F,M,R	Основное применение, первый выбор
Строчные буквы: f,m,r	Возможное применение.
F,f - чистовая обработка; M,m - получистовая обработка; R,r - черновая обработка	
 обработка в нестабильных условиях с ударными нагрузками	
Цветовая маркировка	
F,M,R,f,m,r	Для обработки углеродистых и легированных сталей. Возможна обработка ферритных и мартенситных нержавеющей сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки нержавеющей сталей, в том числе аустенитного класса, низколегированных теплостойких сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки чугуна.
f,m,r	Для обработки жаропрочных сплавов.

Токарные негативные пластины для обработки углеродистых и легированных сталей, группа обрабатываемости Р

SNMG.../SNMM...

ISO обозначение		Ap, мм	f, мм/об	Износостойкость Ударная вязкость		
				CP1625	CP1635	CP1640
SNMG120404-PM	0,4	0,3-3,5	0,1-0,3	FMf	FMm 	
SNMG120408-PM	0,8	0,5-4,5	0,1-0,35	FMf	FMm 	
SNMG120412-PM	1,2	1,0-5,0	0,2-0,45	MFf	MFm 	
SNMG190612-PM	1,2	1,2-5,0	0,2-0,5	MFf	MFm 	
SNMG120408-MU	0,8	1,0-6,0	0,2-0,45		MMm 	
SNMG120412-MU	1,2	1,5-6,0	0,2-0,55		MrMm 	
SNMG190612-MU	1,2	3,0-7,0	0,3-0,6		MRMm 	
SNMG190616-MU	1,6	4,0-8,0	0,4-0,7		RR 	
SNMG190612-PR2	1,2	4,0-8,0	0,4-0,7		Rr 	RHr 
SNMG190616-PR2	1,6	4,0-8,0	0,4-0,8		Rr 	RHr 
SNMG250724-PR2	2,4	5-12	0,4-0,9			RHr 
SNMM250924-DR	2,4	5-20	0,4-1,0		RR 	RHr 

Расшифровка применяемости

Заглавные буквы: F,M,R	Основное применение, первый выбор
Строчные буквы: f,m,r	Возможное применение.
F,f - чистовая обработка; M,m - получистовая обработка; R,r - черновая обработка	
 обработка в нестабильных условиях с ударными нагрузками	
Цветовая маркировка	
F,M,R,f,m,r	Для обработки углеродистых и легированных сталей. Возможна обработка ферритных и мартенситных нержавеющей сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки нержавеющей сталей, в том числе аустенитного класса, низколегированных теплостойких сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки чугуна.
f,m,r	Для обработки жаропрочных сплавов.

Токарные негативные пластины для обработки углеродистых и легированных сталей, группа обрабатываемости Р

TNMG...

				Износостойкость	Ударная вязкость
ISO обозначение		А _р , мм	f, мм/об	CP1625	CP1635
TNMG110304-PM	0,4	0,3-2,5	0,06-0,2	FMf	FMm 
TNMG160404-PM	0,4	0,3-2,5	0,06-0,2	FMf	FMm 
TNMG160408-PM	0,8	0,5-4,0	0,1-0,3	FMf	FMm 
TNMG160412-PM	1,2	1,0-5,0	0,1-0,4	FMf	MFm 
TNMG160408-MU	0,8	1,0-5,0	0,15-0,4		MMm 
TNMG160412-MU	1,2	1,5-5,0	0,2-0,5		MrMm 
TNMG220412-MU	1,2	2,0-9,0	0,2-0,5		MrMm 
TNMG160408-PR	0,8	1,5-6,0	0,2-0,4		MRr 
TNMG160412-PR	1,2	2,0-6,0	0,3-0,5		MRr 

Расшифровка применяемости

Заглавные буквы: F,M,R	Основное применение, первый выбор
Строчные буквы: f,m,r	Возможное применение.
F,f - чистовая обработка; M,m - получистовая обработка; R,r - черновая обработка	
 обработка в нестабильных условиях с ударными нагрузками	
Цветовая маркировка	
F,M,R,f,m,r	Для обработки углеродистых и легированных сталей. Возможна обработка ферритных и мартенситных нержавеющей сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки нержавеющей сталей, в том числе аустенитного класса, низколегированных теплостойких сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки чугуна.
f,m,r	Для обработки жаропрочных сплавов.

Токарные негативные пластины для обработки углеродистых и легированных сталей, группа обрабатываемости Р

VNMG...

Износостойкость ← Ударная вязкость →

ISO обозначение	А _p , мм	f, мм/об	CP1625	CP1635
VNMG160404-PM	0,4	0,3-2,0	Fmf	Fmm 
VNMG160408-PM	0,8	0,5-2,5	FMf	FMm 
VNMG160412-PM	1,2	1,0-3,5	FMf	MFm 
VNMG160408-MU	0,8	1,0-4,0		MMm 
VNMG160412-MU	1,2	1,5-4,0		MMm 
VNMG160408-PR	0,8	0,8-4,0		Mm 
VNMG160412-PR	1,2	1,2-4,5		Mm 

WNMG...

ISO обозначение	А _p , мм	f, мм/об	CP1625	CP1635
WNMG080404-PM	0,4	0,3-2,0	FMf	FMm 
WNMG080408-PM	0,8	0,5-4,0	FMf	FMm 
WNMG080412-PM	1,2	1,0-4,5	MFf	MFm 
WNMG080408-MU	0,8	1,0-5,0		MMm 
WNMG080412-MU	1,2	1,5-5,0		MMm 
WNMG080408-PR	0,8	1,0-5,0		MRr 
WNMG080412-PR	1,2	1,5-5,0		MRr 

Расшифровка применяемости

Заглавные буквы: F,M,R	Основное применение, первый выбор
Строчные буквы: f,m,r	Возможное применение.
F,f - чистовая обработка; M,m - получистовая обработка; R,r - черновая обработка	
 обработка в нестабильных условиях с ударными нагрузками	
Цветовая маркировка	
F,M,R,f,m,r	Для обработки углеродистых и легированных сталей. Возможна обработка ферритных и мартенситных нержавеющей сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки нержавеющей сталей, в том числе аустенитного класса, низколегированных теплостойких сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки чугуна.
f,m,r	Для обработки жаропрочных сплавов.

Токарные негативные пластины для обработки нержавеющей сталей, группа обрабатываемости М

CNMG.....



ISO обозначение		Ap, мм	f, мм/об	CM1615	CM1625	CM1630	CP1635
CNMG120404-MF	0,4	0,3-2,0	0,06-0,2	FF	FFf		
CNMG120408-MF	0,8	0,5-3,0	0,1-0,25	FF	FFf		
CNMG120404-MM	0,4	0,6-3,0	0,1-0,25	Mm	Mmm		
CNMG120408-MM	0,8	1,0-5,0	0,15-0,4		Mmm		
CNMG120412-MM	1,2	1,5-5,0	0,2-0,4		Mmm	Mmm ☼	
CNMG120408-MU	0,8	1,0-5,0	0,15-0,4				MMm ☼
CNMG120412-MU	1,2	1,5-5,0	0,2-0,5				MMrm ☼
CNMG190612-MU	1,2	3,0-6,0	0,3-0,5				RR ☼
CNMG190616-MU	1,6	4,0-6,0	0,4-0,6				RR ☼

Расшифровка применяемости

Заглавные буквы: F,M,R	Основное применение, первый выбор
Строчные буквы: f,m,r	Возможное применение.
F,f - чистовая обработка; M,m - получистовая обработка; R,r - черновая обработка	
☼ обработка в нестабильных условиях с ударными нагрузками	
Цветовая маркировка	
F,M,R,f,m,r	Для обработки углеродистых и легированных сталей. Возможна обработка ферритных и мартенситных нержавеющей сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки нержавеющей сталей, в том числе аустенитного класса, низколегированных теплостойких сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки чугуна.
f,m,r	Для обработки жаропрочных сплавов.

Токарные негативные пластины для обработки нержавеющей сталей, группа обрабатываемости М

DNMG...

Износостойкость ← → Ударная вязкость

ISO обозначение		Ap, мм	f, мм/об	CM1615	CM1625	CP1635
DNMG110404-MF	0,4	0,3-2,0	0,06-0,2			FFf 
DNMG110408-MF	0,8	0,5-3,5	0,1-0,25			FFf 
DNMG150404-MF	0,4	0,3-2,0	0,06-0,2	FF	FFf	
DNMG150408-MF	0,8	0,5-3,5	0,1-0,25	FF	FFf	
DNMG150604-MF	0,4	0,3-2,0	0,06-0,2			FFf 
DNMG150608-MF	0,8	0,5-3,5	0,1-0,25			FFf 
DNMG110408-MU	0,8	0,8-4,0	0,1-0,4			MMm 
DNMG150408-MU	0,8	0,8-5,0	0,15-0,4			MMm 
DNMG150608-MU	0,8	0,8-5,0	0,15-0,4			MMm 
DNMG150612-MU	1,2	1,0-5,0	0,2-0,45			MMm 

Расшифровка применяемости

Заглавные буквы: F,M,R	Основное применение, первый выбор
Строчные буквы: f,m,r	Возможное применение.
F,f - чистовая обработка; M,m - получистовая обработка; R,r - черновая обработка	
 обработка в нестабильных условиях с ударными нагрузками	
Цветовая маркировка	
F,M,R,f,m,r	Для обработки углеродистых и легированных сталей. Возможна обработка ферритных и мартенситных нержавеющей сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки нержавеющей сталей, в том числе аустенитного класса, низколегированных теплостойких сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки чугуна.
f,m,r	Для обработки жаропрочных сплавов.

Токарные негативные пластины для обработки нержавеющей сталей, группа обрабатываемости М

SNMG...

ISO обозначение		А _р , мм	f, мм/об	Износостойкость Ударная вязкость		
				CM1615	CM1625	CP1635
SNMG120404-MF	0,4	0,3-3,0	0,1-0,2	FF	FFf	
SNMG120408-MF	0,8	0,5-4,0	0,1-0,35	FF	FFf	
SNMG120408-MM	0,8	1,0-5,0	0,2-0,45		Mmm	
SNMG120412-MM	1,2	1,5-5,0	0,2-0,45		Mmm	
SNMG120408-MU	0,8	1,0-5,0	0,2-0,4			MMm ☼
SNMG120412-MU	1,2	1,5-5,0	0,2-0,5			MMm ☼
SNMG190612-MU	1,2	3,0-6,0	0,3-0,6			MRMR ☼
SNMG190616-MU	1,6	4,0-6,0	0,4-0,6			RR ☼

TNMG...

ISO обозначение		А _р , мм	f, мм/об	CM1615	CM1625	CP1635
TNMG110304-MF	0,4	0,3-1,5	0,06-0,2			FFf ☼
TNMG160404-MF	0,4	0,3-2,0	0,06-0,2	FF	FFf	
TNMG160408-MF	0,8	0,5-3,0	0,1-0,25	FF	FFf	
TNMG160408-MM	0,8	1,0-5,0	0,1-0,4		Mmm	
TNMG160412-MM	1,2	1,5-5,0	0,2-0,4		Mmm	
TNMG160408-MU	0,8	1,0-6,0	0,15-0,4			MMm ☼
TNMG160412-MU	1,2	1,5-6,0	0,2-0,5			MMm ☼
TNMG220412-MU	1,2	2,0-9,0	0,2-0,5			MMm ☼

Расшифровка применяемости

Заглавные буквы: F,M,R	Основное применение, первый выбор
Строчные буквы: f,m,r	Возможное применение.
F,f - чистовая обработка; M,m - получистовая обработка; R, r - черновая обработка	
☼ обработка в нестабильных условиях с ударными нагрузками	
Цветовая маркировка	
F,M,R,f,m,r	Для обработки углеродистых и легированных сталей. Возможна обработка ферритных и мартенситных нержавеющей сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки нержавеющей сталей, в том числе аустенитного класса, низколегированных теплостойких сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки чугуна.
f,m,r	Для обработки жаропрочных сплавов.

Токарные негативные пластины для обработки нержавеющей сталей, группа обрабатываемости М

VNMG...

Износостойкость ← → Ударная вязкость

ISO обозначение		А _p , мм	f, мм/об	CM1615	CM1625	CP1635
VNMG160404-MF	0,4	0,3-2,0	0,06-0,2	FFf	FFf ○	
VNMG160408-MF	0,8	0,5-2,5	0,1-0,25	FFf	FFf ○	
VNMG160408-MM	0,8	1,0-3,0	0,1-0,3		Mmm ○	
VNMG160408-MU	0,8	1,0-4,0	0,1-0,3			MMm ☼
VNMG160412-MU	1,2	1,5-4,0	0,1-0,35			MMm ☼

WNMG...

ISO обозначение		А _p , мм	f, мм/об	CM1615	CM1625	CP1635
WNMG080404-MF	0,4	0,3-2,0	0,06-0,2	FF	FFf	
WNMG080408-MF	0,8	0,5-3,0	0,1-0,25	FF	FFf	
WNMG080408-MM	0,8	1,0-5,0	0,15-0,4		Mmm	
WNMG080412-MM	1,2	1,5-5,0	0,2-0,4		Mmm	
WNMG080408-MU	0,8	1,0-5,0	0,15-0,4			MMm ☼

Расшифровка применяемости

Заглавные буквы: F,M,R	Основное применение, первый выбор
Строчные буквы: f,m,r	Возможное применение.
F,f - чистовая обработка; M,m - получистовая обработка; R,r - черновая обработка	
☼ обработка в нестабильных условиях с ударными нагрузками	
Цветовая маркировка	
F,M,R,f,m,r	Для обработки углеродистых и легированных сталей. Возможна обработка ферритных и мартенситных нержавеющей сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки нержавеющей сталей, в том числе аустенитного класса, низколегированных теплостойких сталей.
F,M,R,f,m,r	Для обработки чугуна.
f,m,r	Для обработки жаропрочных сплавов.

Токарные негативные пластины для обработки чугуна, группа обрабатываемости К

ISO обозначение				Износостойкость		Ударная вязкость
	А _р , мм	f, мм/об		CK1615	CK1625	CK1630
CNMG120404-KM	0,4	0,3-3,0	0,1-0,3		Mf	
CNMG120408-KU	0,8	0,6-6,0	0,1-0,4		Mf	
CNMG120412-KU	1,2	1,0-6,0	0,2-0,6		MR	
CNMG120416-KU	1,6	1,6-6,0	0,3-0,7		R	
CNMG190612-KU	1,2	1,2-8,0	0,2-0,6		MR	
CNMG190616-KU	1,6	1,6-8,0	0,3-0,8		R	
DNMG150608-KU	0,8	0,6-6,0	0,1-0,4		Mf	
DNMG150612-KU	1,2	1,0-6,0	0,2-0,6		MR	
DNMG150616-KU	1,6	1,6-6,0	0,3-0,7		R	
SNMG120408-KM	0,8	0,8-6,0	0,1-0,4		Mf	
SNMG120412-KM	1,2	1,2-6,0	0,2-0,6		MR	
TNMG160408-KU	0,8	0,6-6,0	0,1-0,4		Mf	
TNMG160412-KU	1,2	1,0-6,0	0,2-0,6		MR	
TNMG160416-KU	1,6	1,6-6,0	0,3-0,7		R	
TNMG220408-KU	0,8	0,8-8,0	0,1-0,4		M	
TNMG220412-KU	1,2	1,2-8,0	0,2-0,6		MR	
TNMG220416-KU	1,6	1,6-6,0	0,3-0,7		R	
VNMG160408-KU	0,8	0,6-6,0	0,1-0,4		Mf	
VNMG160412-KU	1,2	1,2-6,0	0,2-0,6		M	
WNMG120404-KM	0,4	0,3-3,0	0,1-0,3		Mf	
WNMG120408-KU	0,8	0,6-5,0	0,1-0,4		Mf	
WNMG120412-KU	1,2	1,0-5,0	0,2-0,6		MR	

Расшифровка применяемости

Заглавные буквы: F,M,R	Основное применение, первый выбор
Строчные буквы: f,m,r	Возможное применение.
F,f - чистовая обработка; M,m - получистовая обработка; R,r - черновая обработка	



Благодарим за выбор инструмента CERTEH

Каталог разработан ООО ЦЭРТЕХ.

Оригинальные инструменты торговой марки CERTEH Вы можете приобрести только у официальных дилеров. Мы не несем ответственность за инструмент приобретенный у сторонних компаний.

ООО ЦЭРТЕХ

ИНН 4826136563 / КПП 482401001

РФ, 398008, ЛИПЕЦКАЯ ОБЛ., ГОРОД ЛИПЕЦК Г.О.,

ЛИПЕЦК Г., 50 ЛЕТ НЛМК УЛ., Д. 11, ПОМЕЩ. 18

Тел.: +7 904 681 47 13

e-mail: office@certeh.ru