

Инструмент для обработки канавок

Компания Korloy Inc. разработала специальную группу инструмента, которая позволяет обрабатывать канавки различной геометрии, расположенных как с наружной, так и с внутренней стороны заготовки. В эту группу входят резцы для контурной обработки канавок и отрезки.



C

Типовые схемы обработки канавок

- C02** Типовые схемы обработки канавок
- C04** Техническая информация по применению

серии «KGT»

- C07** Многофункциональный инструмент серии KGT
- C12** KGT
- C25** Технические характеристики инструмента серии KGT Blade

серии «MGT»

- C26** Технические характеристики инструмента серии MGT
- C28** MGT
- C36** MGT (точение торцовых канавок)

KGT/MGT Кассета

- C39** Технические характеристики инструмента серии «KGT/MGT Кассета»
- C40** Кассетные державки серии «KGT/MGT Кассета»
- C41** Кассеты серии «KGT»
- C42** Кассеты серии «MGT»

Серия «MGT» для обработки алюминиевых дисков

- C43** Технические характеристики инструмента серии «MGT» для обработки алюминиевых дисков
- C44** Державки для обработки алюминиевых дисков серии «MGT»

ТВ/ТВ-М

- C47** Техническое описание ТВ/ТВ-М
- C51** ТВ/ТВ-М

K Notch

- C55** Техническая информация для типа K Notch
- C57** K Notch

Saw Man

- C60** Техническое описание серии Saw-man
- C61** Saw Man

Saw Man-X

- C63** Техническое описание серии Saw Man-X
- C65** Saw Man-X

Fine Tools

- C67** Технические характеристики инструмента серии «Fine Tools»
- C68** Fine Tools

Проточка канавок / Отрезка

- C70** IGH
- C70** DBH
- C71** GFIP

Форма заказа специальных

- C72** Форма заказа специальных пластин MGT
- C73** Форма заказа для специальной пластины с V-образной канавкой

C Типовые схемы обработки канавок

Наружное точение

KGEUR/L	MGEUR/L	TBH	K Notch	PH	GH	GFT	DBH	KGEHR/L	MGEHR/L
Ширина: 2.5 Т-Макс: 3.0	Ширина: 3.0~8.0 Т-Макс: 3.0~5.0	Ширина: 1.25~4.5 Т-Макс: 1.5~5.0	Ширина: 0.75~6.3 Т-Макс: 0~6.5	Ширина: 3.0~5.0 ØD-Макс: 30~50	Ширина: 1.23~4.28 Т-Макс: 1.5~4.0	Ширина: 1.1~8.0 Т-Макс: 2.1~9.0	Ширина: 3.0~8.0 Т-Макс: 14	Ширина: 2.0~8.0 Т-Макс: 17~20	Ширина: 1.5~8.0 Т-Макс: 10~28
KRMN KRGN	MRMN MRGN	TB TB-M	KNG KNGP KNR KNRP KNB	POB	GO GS	GW BF	DC DB	KGGN KGMN KGMR/L KRMN	MGGN MGMN MGMR MRGN MRMN

Растачивание

NFTIH	GFIK	GFIP	IGH	KGIVR/L	MGIVR/L	KGIUR/L	MGIUR/L
Ширина: 0.75~4.02 Т-Макс: 1.3~4.6	Ширина: 2.0~8.0 Т-Макс: 2.0~8.0	Ширина: 1.1~8.0 Т-Макс: 2.1~9.0	Ширина: 1.25~2.8 Т-Макс: 1.5~2.3	Ширина: 2.0~4.0 Т-Макс: 7.0~8.0	Ширина: 1.5~8.0 Т-Макс: 4.0~10	Ширина: 3.0 Т-Макс: 3.0	Ширина: 3.0~8.0 Т-Макс: 3.5~6.5
NFTG NFTF NFTT	GR	GW BF	IG	KGMI KGMN KRMN KGGN	MRMN MGGN MRGN	KRMN KRGN	MRMN



Точение торцевых канавок

KGEVR/L	MGEVR/L
Ширина: 3.0~4.0 Т-Макс: 4.0~8.0	Ширина: 1.5~8.0 Т-Макс: 3.0~9.0
KGMN KGGN KRMN KRGN	MGMN MGGN MRMN MRGN

FGHH/FGVH	MGFHR/L, MGFVR/L	KGFHR/L, KGFVR/L
Ширина: 3.0~5.0 Т-Макс: 12~25	Ширина: 3.0~4.0 Т-Макс: 10~15	Ширина: 4.0 Т-Макс: 20
FGD FGM FMm	MGMN MFMN	KGMN KRMN KGGN KRGN

Отрезание

KGEHR/L	MGEHR/L	KSPB	SPB-(S)	KGTB	PH
Ширина: 3.0 Т-Макс: 20	Ширина: 2.0~5.0 Т-Макс: 10~28	Ширина: 2.0~6.0 ØD-Макс: 35~125	Ширина: 2.0~6.0 ØD-Макс: 35~125	Ширина: 1.5~8.0 ØD-Макс: 26~120	Ширина: 3.0~5.0 ØD-Макс: 30~50
KGMR/L	MGMR/L	KSP	SP	KGMN KGGN-S-R	POB

Продольное и поперечное точение канавок

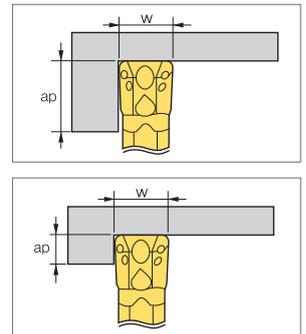
➤ Продольное и поперечное точение канавок

Выбор оптимального значения подачи

- При выборе подачи следует принимать во внимание жесткость системы СПИД геометрические размеры пластины и мощность оборудования ($F_{\text{Макс.}}=0.075W$)
- Значение подачи не должно численно превышать значение радиуса при вершине
- При неудачном отводе стружки из зоны резания следует применять пошаговую подачу

Выбор оптимальной глубины резания при продольной подаче

- Минимальная глубина резания должна превышать радиус при вершине
- Максимальная глубина резания ограничивается геометрическими характеристиками инструмента жесткостью системы СПИД и кинематическими возможностями оборудования



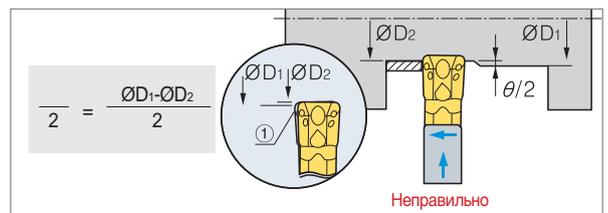
➤ Преимущества серии «MGT»

Пластины серии KGT/MGT позволяют выполнять как продольное так и поперечное сечение что дает преимущество по сравнению инструментом – аналогом ISO

Продольное точение канавки предусматривает снижение сил резания за счет специальной геометрии передней поверхности и обеспечивает высокое качество обработанной поверхности

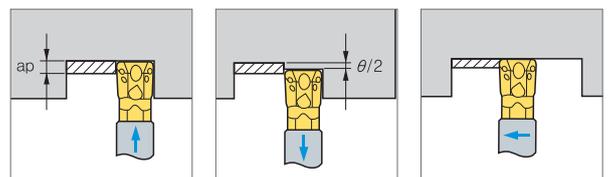
➤ Чистовое продольное точение канавок

- После того как выполнено продольное точение канавки иногда возникает несоответствие заданного диаметра шейки заготовки с размером указанным в чертеже. В этом случае рекомендуется вводить коррекцию согласно следующей зависимости



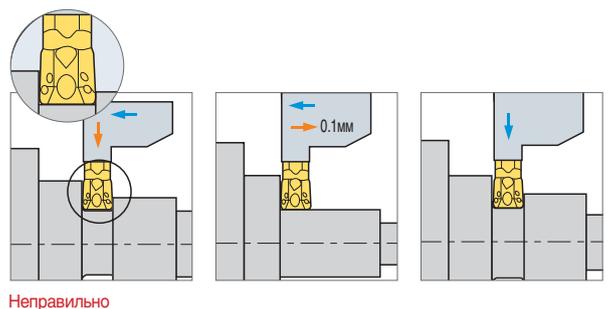
- Во время чистовой обработки канавки при продольном точения в результате отжатия инструмента вершина может смещаться к оси заготовки тем самым уменьшая фактический диаметр обработки. Чтобы достичь необходимую точность и качество обработки необходимо

- 1) Выполнить врезание до желаемого диаметра
- 2) Переместить резец в обратном направлении на величину
- 3) Выполнить продольное точение

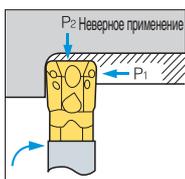


➤ Общие выводы при применении инструмента серии MGT

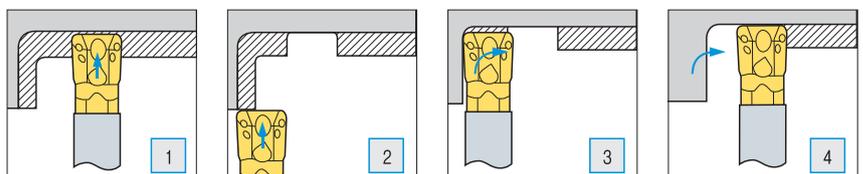
- Серии KGT/MGT полностью соответствует норма ISO. Пластины серии MGT имеют положительную геометрию режущей кромки могут быть использованы для чистового продольного точения. Однако для того чтобы достичь необходимой точности обработки после операции врезания следует переместить резец от центра на величину примерно 0.004 дюйма (0.1 мм) и продолжить продольное точение



➤ Обработка канавок с радиусными сопряжениями

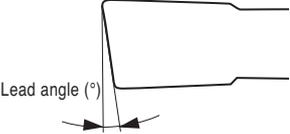
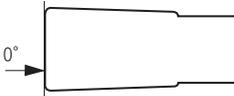


Для повышения точности обработки уменьшения вибраций и предупреждения поломки инструмента необходимо сбалансировать силы резания. При обработке канавок с радиусом сопряжений большии чем радиус при вершине у пластины во избежание поломки необходимо предварительно разгрузить пластину путем прорезания разгру зочного паза как показано на схеме



Отрезание и поперечное точение канавок

➤ Пластина

Выбор угла μ	Отрезание прутков.	$\mu = 4^{\circ}\sim 8^{\circ}$	$\mu = 8^{\circ}\sim 15^{\circ}$
 <p>Lead angle ($^{\circ}$)</p>	 <p>0°</p>	 <p>$4\sim 8^{\circ}$</p>	 <p>$8\sim 15^{\circ}$</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 4°- Трубы, полые заготовки • 6°- Трубы и прутки • 8°- Прутки • 15°- Прутки малого диаметра 	<ul style="list-style-type: none"> • Отрезание прутков • Удаление остаточного стержня • Уменьшение вероятности увода инструмента • Возможность отрезания больших диаметров заготовки 	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшение размера остаточного стержня • при разрезании прутков • Уменьшение вибраций при разрезании труб • и полых заготовок 	<ul style="list-style-type: none"> • Применяется для обработки малых диаметров • прутков и пустотелых заготовок • Способствует снижению вибраций
СМП: MGMR/L□□□ - □□ - LP/RP, KGMR/L□□□ - □□ - PS/PT (угол в плане)		СМП: MGMR/L□□□ - □□ - LP/RP, KGMR/L□□□ - □□ - PS/PT (угол в плане)	

➤ Выбор пластины

Для оптимального выбора пластины необходимо чтобы все ее параметры строго соответствовали условия обработки. Необходимо учесть:

- 1) Ширину пластины
- 2) Стружколом
- 3) Радиус при вершине

Соотношение между шириной пластины и глубиной канавки.

- Для глубоких канавок, как правило, выбирают пластину с $\mu=0^{\circ}$
- Для обработки углеродистых сталей глубина канавки $=W*0.8$

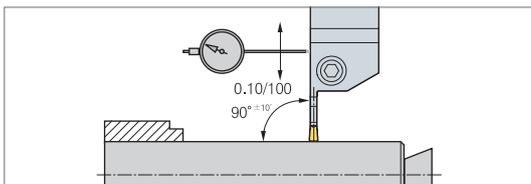
Выбор угла μ .

- Для уменьшения заусенцев мы рекомендуем использовать пластину с углом в плане
- Пластины с более высокими углами в плане снижают образование заусенцев, но при этом и срок службы инструмента
- В тех случаях, когда заусенцы допустимы, мы рекомендуем использовать нейтральную пластину



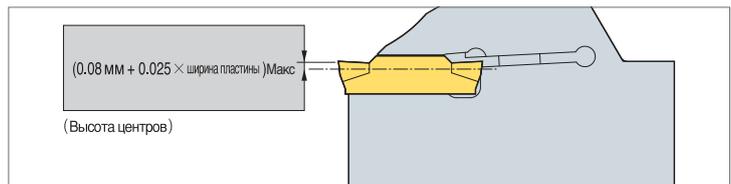
➤ Точность позиционирования державки

Для повышения эффективности работы, снижения вероятности поломки инструмента и уменьшения вибраций, необходимо чтобы направление подачи было строго перпендикулярно оси заготовки



➤ Установка инструмента относительно высоты центра заготовки

- Высота режущей кромки пластины при отрезании должна совпадать с осью заготовки с точностью ± 0.1 мм
- Для уменьшения вибрации необходимо закреплять заготовку как можно ближе к зажимному патрону или цанге



➤ Общие рекомендации для отрезных операций

- Применяйте оптимальную подачу и скорость резания
- Используйте обильную подачу СОЖ
- Перед очередной заменой пластины (грани) чательно удалите очистите от стружки и грязи посадочное гнездо

➤ Предостережения

- Запрещается работать пластинами, достигшими критического износа, так как можно при этом испортить заготовку
- При значительном износе посадочного места, державку следует заменить на новую
- Посадочные места под пластины на державках не ремонтируются

➤ Выбор стружколома

- Все стружколомы выпускаемые нами предусматривают дробление стружки на узкие элементы, что обеспечивает следующие преимущества
- Уменьшается вероятность контакта стружки и обработанной поверхности, что улучшает качество обработанной поверхности
- Повышение производительности обработки за счет возможности увеличения подач при незначительном возрастании силы резания
Это обусловлено положительной геометрией режущей кромки ведущей к уменьшению нагрузки

Точение торцевых канавок

Точение не глубоких канавок

- Экономичное применение за счет наличия двух режущих кромок
- Специальная геометрия передней поверхности обеспечивает стабильный отвод стружки из зоны резания
- Широкий выбор державок для точения канавок в широком диапазоне

MFMN300	MGMN400	Horizontal MGFHR	Vertical MGFVR
			
Ширина пластины: 3 мм	Ширина пластины: 4 мм	Диапазон диаметров канавок Ø24-200 мм	Диапазон диаметров канавок Ø24-60 мм
KGMM300~600		Horizontal KGFHR	Vertical KGFVR
			
Ширина пластины: 3-6 мм		Диапазон диаметров канавок Ø34-220 мм	Диапазон диаметров канавок Ø44-200 мм

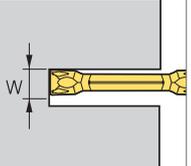
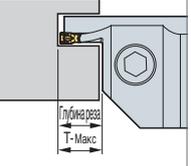
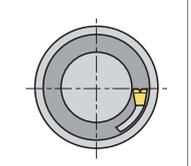
Точение глубоких канавок

- Высокая эффективность при обработке глубоких канавок до 25 мм
- Широкий выбор стружколомов
- Широкий выбор державок для точения канавок в широком диапазоне

FGD	FGM	FMm	Горизонтальный FGHN	Вертикальный FGVH
				
Точение глубоких канавок (G класс)	Точение широких канавок (G класс)	Точение широких канавок (M класс)	Диапазон диаметров канавок Ø25-140 мм	Диапазон диаметров канавок Ø25-140 мм

Оптимальный выбор державки

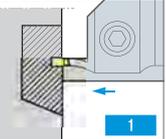
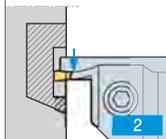
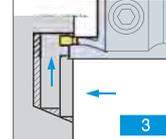
- Для оптимального выбора державки выполните следующее:

	Державка и пластина Выберите пластину и державку, наиболее подходящие для обрабатываемой канавки, учитывая ее ширину и глубину.		Глубина канавки Выберите державку с наименьшим вылетом, который будет обеспечивать требуемую глубину канавки.		Диаметр канавки Выберите наибольший размер державки в зависимости от наибольшего диаметра канавки.
---	---	---	---	---	--

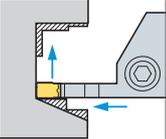
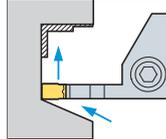
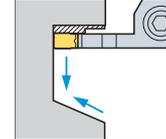
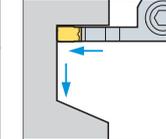
Примечание: Для повышения жесткости системы СПИД используйте минимально возможное T_{Макс}.

Оптимальная технология точения канавок

Черновая обработка: снижайте скорость резания на 40% от принятой расчетной

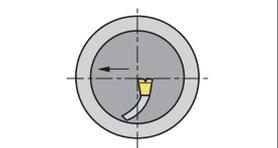
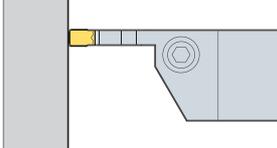
		
Первоначальное врезание	Поперечное точение канавки от центра	Поперечное и продольное точение

Чистовая обработка: повышайте скорость резания на 40% от принятой расчетной

			
Ступенчатая обработка от центра	Контурная обработка канавки к центру	Поперечное точение к центру	Финишная обработка канавки

Установка державки

- Перед началом механической обработки, проверьте и установите следующие положения державки:

	<ul style="list-style-type: none"> • Установите режущую кромку в центр заготовки 		<ul style="list-style-type: none"> • Установите резец перпендикулярно к линии центра заготовки
---	---	--	---

Многофункциональная обработка с жесткой системой зажима и новой технологией

Серия KGT

Двухсторонние пластины серии KGT снижают стоимость обработки
 Жесткая система зажима обеспечивает стабильную и точную обработку
 Новый сплав и новые технологии обеспечивают превосходную стойкость инструмента
 Разнообразие в применении инструмента серии KGT повышает производительность труда
 передняя режущая кромка и задний угол на пластинах KGT оптимально подходят для обработки канавок и отрезки, токарной и торцевой обработки, уменьшает время обработки
 Трехмерный стружколом обеспечивает превосходное стружкоудаление при различных вариантах использования
 Различные варианты стружколомов пластин KGT позволяют выполнять работы в широком спектре
 Возможно изготовление специальных режущих кромок по запросу

Система кодирования

• СМП



• Державки



KG система



С Многофункциональный инструмент серии KGT

➤ Рекомендации по применению пластин

Назначение	Вид	Форма	Обозначение									
			Для наружной обработки			Для проточки торцовых канавок		Для внутренней обработки		Копирование	для обработки галтелей	Особая обработка
			отрезка	Проточка канавок	Токарная обработка	Проточка канавок	Токарная обработка	Проточка канавок	Токарная обработка	Копирование	обработки галтелей	Специальный
KGMN	L тонких работ		○	◎		○						
	R тяжелых проточек канавок		○	◎		○						
	T Токарная - многофункциональная обработка канавок		○	◎	◎	◎	◎					
KGMI	T Внутренний Проточка канавок							◎	◎			
KRMN	C Копирование								◎	◎		
KGMRL	LP Легкая отрезка		◎									
	RP Заготовливание		◎									
KGGN	B точения прецизионных канавок			○								◎
	A Нарезание канавок в алюминии		○	◎	○							
KRGN	A Профильная обработка алюминия								◎	◎		
KRMI	C копирование								◎	◎		

◎ Первый выбор, ○ Второй выбор

➤ Свойства

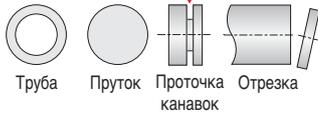
Верхняя сторона (пластина)

- Усиленный зажим → Более высокая надежность обработки
- Самоцентрирование → Повышенная точность
- Антивибрационная конструкция → Высокая чистота обработанной поверхности



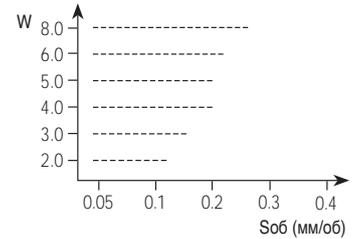
С/В применение

L Для тонких работ

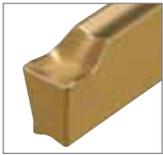


- острая режущая кромка
- обработка на низких подачах
- детали малого диаметра

- низкоуглеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая

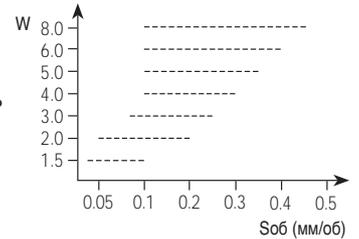


R Для тяжелых проточек канавок.

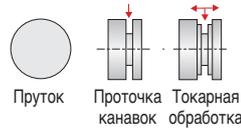


- прочная режущая кромка
- обработка на высоких подачах
- прерывистое резание

- углеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая
- чугун

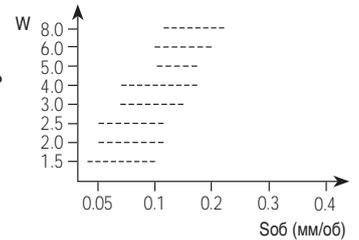


T Для продольного и поперечного точения

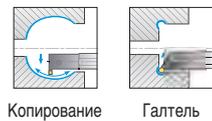


- острая режущая кромка
- лучший сход стружки
- токарная обработка и проточка канавок

- углеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая
- чугун

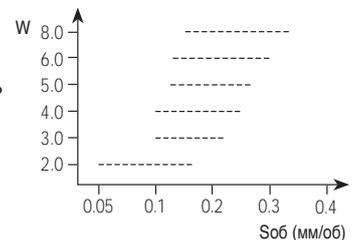


C Для фасонной обработки и галтелей



- лучший сход стружки
- Копирование
- Галтель

- углеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая
- чугун

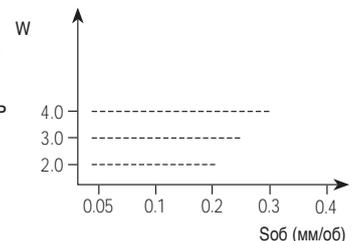


LP Для непрерывного точения



- острая режущая кромка
- обработка на низких подачах
- детали малого диаметра
- Правая/левая сторона

- низкоуглеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая

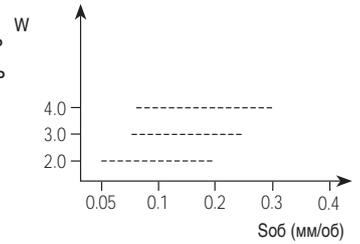


С Многофункциональный инструмент серии KGT

RP Для прерывистого точения



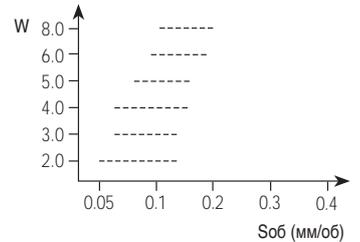
- прочная режущая кромка
- обработка на высоких подачах
- прерывистое резание
- Правая/левая сторона
- углеродистая сталь
- легированная сталь
- чугун



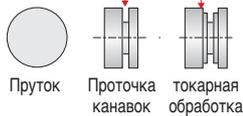
B Для точения прецизионных канавок



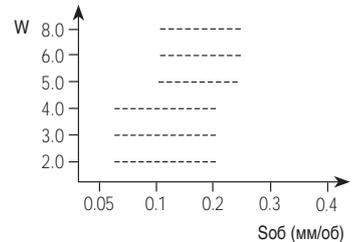
- Шлифованная пластина
- Жесткий допуск
- Различная длина режущей кромки, Радиус при вершине
- углеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая
- чугун



A Для точения канавок в цветных сплавах



- Острая режущая кромка
- Жесткий допуск
- Алюминиевый сплав
- Медный сплав



Рекомендации по применению сплавов

Обрабатываемый материал	Сплав	Рекомендации по уровню применяемости	Скорость резания (м/мин)					
			50	100	150	200	800	
P Углеродистые, легированные стали	PC5300	1		70 - 120				
	PC3035	2		70 - 130				
	NC3225	3			130 - 220			
	NC5330	4			120 - 200			
P легированная сталь	PC5300	1		60 - 105				
	PC3035	2		60 - 110				
	NC3225	3			130 - 200			
	NC5330	4			90 - 180			
M Нержавеющие стали	PC5300	1		70 - 120				
	PC9030	2		70 - 115				
	NC5330	3		75 - 125				
K чугун	PC5300	1		55 - 90				
	NC5330	2			95 - 160			
N Цветные металлы	H01	1				200 - 790		
S Жаропрочные стали	PC5300	1	20	35				



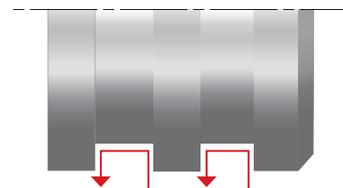
Оценка рабочих характеристик

Многофункциональная обработка

Токарная обработка + повторение проточки канавок

Оптимальная геометрия для токарной обработки + проточка канавок - высокая эффективность

- Обрабатываемый материал SM45C
- Условия резания $v_c = 170\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.15\text{мм/об}$
 $t = 2\text{мм}$
 $W = 3\text{мм}$
СОЖ
- Обозначение KGMN300-04-T(PC5300)

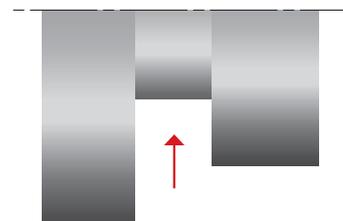


Проточка канавок

Проточка выступов

прочная геометрия для прерывистого и глубокого изготовления канавок

- Обрабатываемый материал SUS304
- Условия резания $v_c = 120\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.12\text{мм/об}$
 $t = 5\text{мм}$
 $W = 4\text{мм}$
СОЖ
- Обозначение KGMN400-03-R(PC5300)

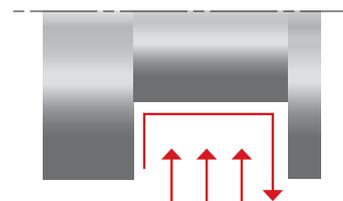


Обработка валов

Проточка канавок (черновая обработка) и продольное точение (чистовая обработка)

Превосходное стружкоудаление для лучшей эффективности

- Обрабатываемый материал SCM440
- Условия резания $v_c = 150\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.15\text{мм/об}$
 $t = 5\text{мм}$
 $W = 3\text{мм} \times 3$
СОЖ
- Обозначение KGMN300-04-T(PC5300)

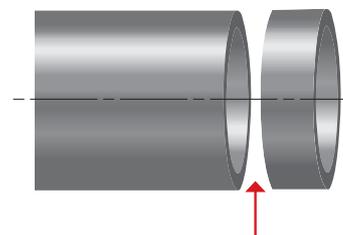


Отрезка

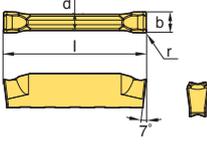
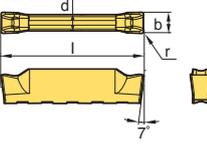
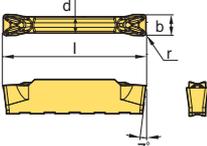
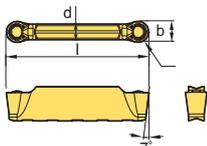
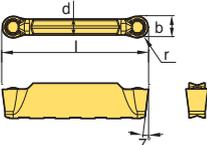
Отрезка труб

Уникальный стружколом для отрезки увеличивает срок службы. / Острая геометрия уменьшает образование заусенцев.

- Обрабатываемый материал SUS304
- Условия резания $v_c = 140\text{м/мин}$
 $S_{об} = 0.15\text{мм/об}$
 $t = 2\text{мм}$
 $W = 3\text{мм}$
СОЖ
- Обозначение KGMR300-6D-LP(PC5300)



Применяемые СМП

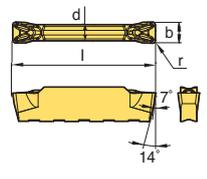
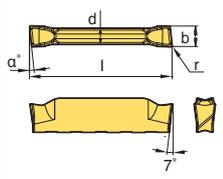
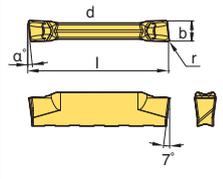
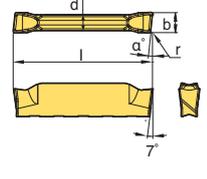
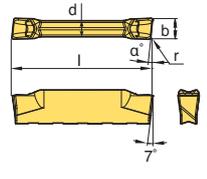
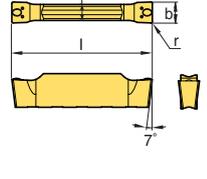
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием					Размеры пластины (мм)					Геометрия	Стр.
			NC3225	NC5330	NC6315	PC3035	PC5300	PC9030	b	r	l	d		
Проточка канавок-Отрезка		KGMN 200-02-L 300-02-L 400-02-L 500-03-L 600-03-L						2.0	0.2	20	1.7	-		C14~21 C23
								3.0	0.2	20	2.3	-		
								4.0	0.2	20	3.3	-		
								5.0	0.3	25	4.1	-		
								6.0	0.3	25	5.1	-		
Проточка канавок-Отрезка		KGMN 150-015-R 200-02-R 300-02-R 400-03-R 500-03-R 600-03-R 800-04-R						1.5	0.15	16	1.2	-		C14~21 C23
								2.0	0.2	20	1.7	-		
								3.0	0.2	20	2.3	-		
								4.0	0.3	20	3.3	-		
								5.0	0.3	25	4.1	-		
								6.0	0.3	25	5.1	-		
								8.0	0.4	30	6.1	-		
Проточка канавок-Токарная обработка		KGMN 150-015-T 200-02-T 250-02-T 300-02-T 04-T 400-04-T 08-T 500-04-T 08-T 600-04-T 08-T 800-08-T						1.5	0.15	16	1.2	-		C14~21 C23
								2.0	0.2	20	1.7	-		
								2.5	0.2	20	2.0	-		
								3.0	0.2	20	2.3	-		
								3.0	0.4	20	2.3	-		
								4.0	0.4	20	3.3	-		
								4.0	0.8	20	3.3	-		
								5.0	0.4	25	4.1	-		
								5.0	0.8	25	4.1	-		
								6.0	0.4	25	5.1	-		
								6.0	0.8	25	5.1	-		
					8.0	0.8	30	6.1	-					
Контурная обработка		KRMN 200-C 300-C 400-C 500-C 600-C 800-C						2.0	1.0	20	1.7	-		C14~22
								3.0	1.5	20	2.2	-		
								4.0	2.0	20	3.2	-		
								5.0	2.5	25	4.0	-		
								6.0	3.0	25	5.0	-		
								8.0	4.0	30	6.0	-		
Копирование-Обработка галтелей		KRMI 200-C 300-C 400-C						2.0	1.0	20	1.7	-		C23
								3.0	1.5	20	2.2	-		
								4.0	2.0	20	3.2	-		

* Вы можете перетачивать режущую кромку. Если требуется специальный профиль, то просьба обратиться к дистрибьютору.

: Наличие на складе



Применяемые СМП

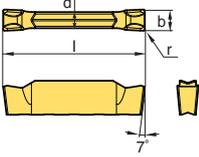
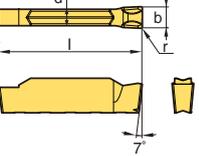
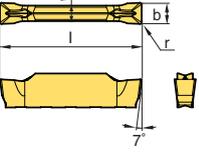
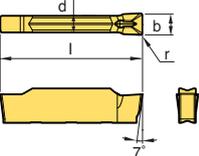
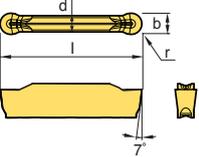
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием						Тв. сплав		Размеры пластины (мм)					Геометрия	Стр
			NC3215	NC3225	NC5330	NC6315	PC5300	PC9030	H01	H05	b	r	l	d	°		
Проточка канавок-Внутренняя	 KGMI-T	KGMI 200-02-T								2.0	0.2	20	1.7	-		C23	
		300-04-T								3.0	0.4	20	2.3	-			
		400-04-T									4.0	0.4	20	3.3			-
Отрезка (Правый)	 KGMR-LP	KGMR 200-6D-LP								2.0	0.2	20	1.7	6		C14 C16	
		8D-LP								2.0	0.2	20	1.7	8			
		15D-LP									2.0	0.2	20	1.7			15
		300-6D-LP									3.0	0.2	20	2.3			6
		15D-LP									3.0	0.2	20	2.3			15
		400-4D-LP									4.0	0.3	20	3.3			4
		15D-LP									4.0	0.3	20	3.3			15
500-4D-LP									5.0	0.3	25	4.1	4				
Отрезка (Правый)	 KGMR-RP	KGMR 200-6D-RP								2.0	0.2	20	1.7	6		C14 C16	
		8D-RP								2.0	0.2	20	1.7	8			
		15D-RP									2.0	0.2	20	1.7			15
		300-6D-RP									3.0	0.2	20	2.3			6
		15D-RP									3.0	0.2	20	2.3			15
		400-4D-RP									4.0	0.3	20	3.3			4
		15D-RP									4.0	0.3	20	3.3			15
500-4D-RP									5.0	0.3	25	4.1	4				
Отрезка (Левый)	 KGML-LP	KGML 200-6D-LP								2.0	0.2	20	1.7	6		C14 C16	
		15D-LP								2.0	0.2	20	1.7	15			
		300-6D-LP									3.0	0.2	20	2.3			6
		15D-LP									3.0	0.2	20	2.3			15
		400-4D-LP									4.0	0.2	20	3.3			4
15D-LP									4.0	0.2	20	3.3	15				
Отрезка (Левый)	 KGML-RP	KGML 200-6D-RP								2.0	0.2	20	1.7	6		C14 C16	
		15D-RP								2.0	0.2	20	1.7	15			
		300-6D-RP									3.0	0.2	20	2.3			6
		15D-RP									3.0	0.2	20	2.3			15
		400-4D-RP									4.0	0.2	20	3.3			4
15D-RP									4.0	0.2	20	3.3	15				
Специальный	 KGGN-B	KGGN 265-015-B								2.65	0.15	20	2.3	-		C14	
		300-020-B								3.0	0.20	20	2.3	-			
		040-B									3.0	0.40	20	2.3			-
		315-015-B									3.15	0.15	20	2.3			-
		400-040-B									4.0	0.40	20	3.3			-
		080-B									4.0	0.80	20	3.3			-
		415-015-B									4.15	0.15	20	3.3			-
		478-055-B									4.78	0.55	25	4.1			-
		500-080-B									5.0	0.80	25	4.1			-
		515-015-B									5.15	0.15	25	4.1			-
		600-080-B									6.0	0.80	25	5.1			-
		120-B									6.0	1.20	25	5.1			-
		800-080-B									8.0	0.80	30	6.1			-
120-B									8.0	1.20	30	6.1	-				

• Вы можете перетачивать режущую кромку. Если требуется специальный профиль, то просьба обратиться к дистрибьютору.

: Наличие на складе



Применяемые СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием						Тв. сплав		Размеры пластины (мм)					Геометрия	Стр
			NC3215	NC3225	NC5330	NC6315	PC5300	PC9030	H01	H05	b	r	l	d	°		
Нарезание канавок - Отрезка (шлифованная СМП)	 KGGN-R	KGGN 200-02-R								2.0	0.2	20	1.7	-		C14~21	
		KGGN 300-02-R								3.0	0.2	20	2.3	-			
		KGGN 400-03-R								4.0	0.3	20	3.3	-			
		KGGN 500-03-R								5.0	0.3	25	4.1	-			
		KGGN 600-03-R								6.0	0.3	25	5.1	-			
		KGGN 800-04-R								8.0	0.4	30	6.1	-			
Нарезание канавок - Отрезка (одна СМП)	 KGGN-R	KGGN 200S-02-R							2.0	0.2	19.9	1.7	-		C24		
		KGGN 300S-02-R							3.0	0.2	19.9	2.3	-				
		KGGN 400S-03-R								4.0	0.3	19.9	3.3			-	
		KGGN 500S-03-R								5.0	0.3	24.9	4.1			-	
		KGGN 600S-03-R								6.0	0.3	24.9	5.1			-	
		KGGN 800S-04-R								8.0	0.4	24.9	6.1			-	
Нарезание канавок в алюминии	 KGGN-A	KGGN 200-02-A							2.0	0.2	20	1.7	-		C24		
		KGGN 300-02-A							3.0	0.2	20	2.3	-				
		KGGN 400-04-A								4.0	0.4	20	3.3			-	
		KGGN 500-04-A								5.0	0.4	25	4.1			-	
		KGGN 600-04-A								6.0	0.4	25	5.1			-	
Нарезание канавок в алюминии (одна СМП)	 KGGN-A	KGGN 200S-02-A							2.0	0.2	20	1.7	-		C24		
		KGGN 300S-02-A							3.0	0.2	20	2.3	-				
		KGGN 400S-04-A								4.0	0.4	20	3.3			-	
		KGGN 500S-04-A								5.0	0.4	25	4.1			-	
		KGGN 600S-04-A								6.0	0.4	25	5.1			-	
Нарезание канавок в алюминии	 KRGN-A	KRGN 300-A							3.0	1.5	20	2.3	-		C14~21		
		KRGN 400-A							4.0	2.0	20	3.3	-				
		KRGN 500-A								5.0	2.5	25	4.1			-	
		KRGN 600-A								6.0	3.0	25	5.1			-	
		KRGN 800-A								8.0	4.0	30	6.1			-	

* Вы можете перетачивать режущую кромку. Если требуется специальный профиль, то просьба обратиться к дистрибьютору.

: Наличие на складе



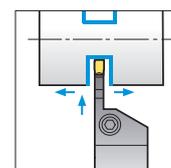
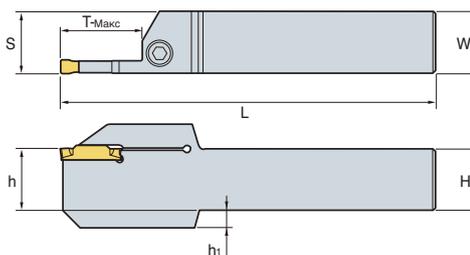
КГЕHR/L

Для проточки канавок, токарной обработки, отрезки, обработки галтелей



КGGN
КGMR/L
KRGH

КGMN
KRMN



• R Тип вставной резец (мм)

Обозначение		H = (h)	W	L	S	h1	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ			
КГЕHR/L	1616-1.5-T14	16	16	100	16.2	-	14	КGMN150-□-□	MHA0512	HW40L			
	2020-1.5-T14	20	20	125	20.2	-	14						
	2525-1.5-T14	25	25	150	25.2	-	14						
	1212-2-T08	12	12	100	12.2	-	8	КGMN200-□-□ КGMR/L200-□-□ KRMN200-C КGGN200-□-□	MHA0512	HW40L			
	1616-2-T08	16	16	100	16.2	-	8						
	2020-2-T08	20	20	125	20.2	-	8						
	2525-2-T08	25	25	150	25.2	-	8						
	1616-2-T12	16	16	100	16.2	-	12						
	2020-2-T12	20	20	125	20.2	-	12						
	2525-2-T12	25	25	150	25.2	-	12						
	1616-2-T17	16	16	100	16.2	-	17						
	2020-2-T17	20	20	125	20.2	-	17						
	2525-2-T17	25	25	150	25.2	-	17						
	1616-2.5-T17	16	16	100	16.3	-	17				КGMN250-□-□	MHA0512	HW40L
	2020-2.5-T17	20	20	125	20.3	-	17						
	2525-2.5-T17	25	25	150	25.3	-	17						
	1616-3-T10	16	16	100	16.4	-	10	КGMN300-□-□ КGMR/L300-□-□ KRMN300-C КGGN300-□-□ KRGH300-□	MHA0512	HW40L			
	2020-3-T10	20	20	125	20.4	-	10						
	2525-3-T10	25	25	150	25.4	-	10						
	3232-3-T10	32	32	170	32.4	-	10						
	1616-3-T13	16	16	100	16.4	-	13						
	2020-3-T13	20	20	125	20.4	-	13						
	2525-3-T13	25	25	150	25.4	-	13						
	1616-3-T20	16	16	100	16.4	-	20						
	2020-3-T20	20	20	125	20.4	-	20						
	2525-3-T20	25	25	150	25.4	-	20						
	3232-3-T20	32	32	170	32.4	-	20						
	2525-3-T25	25	25	150	25.4	-	25						
	1616-4-T10	16	16	100	16.4	-	10	КGMN400-□-□ КGMR/L400-□-□ KRMN400-C КGGN400-□-□ KRGH400-□	BHA0616	HW50L			
	2020-4-T10	20	20	125	20.4	-	10						
	2525-4-T10	25	25	150	25.4	-	10						
	3232-4-T10	32	32	150	32.4	-	10						
	1616-4-T15	16	16	100	16.4	-	15						
	2020-4-T15	20	20	125	20.4	-	15						
	2525-4-T15	25	25	150	25.4	-	15						
	1616-4-T20	16	16	100	16.4	-	20						
	2020-4-T20	20	20	125	20.4	-	20						
	2525-4-T20	25	25	150	25.4	-	20						
	3232-4-T20	32	32	170	32.4	-	20						
	1616-4-T25	16	16	100	16.4	-	25						
2020-4-T25	20	20	125	20.4	-	25							
2525-4-T25	25	25	150	25.4	-	25							

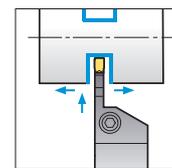
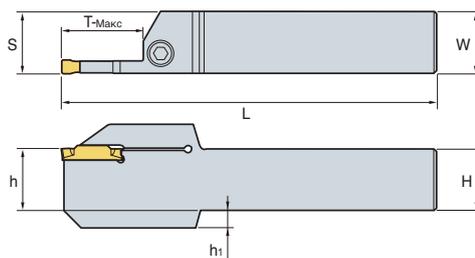
➔ Применяемые СМП C12~C14

KGEHR/L

Для проточки канавок, токарной обработки, отрезки, обработки галтелей



KGGN KGMN
KGMR/L KRMN
KRGN



• R Тип вставной резец
(мм)

Обозначение		H = (h)	W	L	S	h1	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ			
KGEHR/L	2020-5-T12	20	20	125	20.5	-	12	KGMN500-□-□ KRMN500-C KGGN500-□-□ KRGN500-□	BHA0616	HW50L			
	2525-5-T12	25	25	150	25.5	-	12						
	2020-5-T15	20	20	125	20.55	-	15						
	2525-5-T15	25	25	150	25.55	-	15						
	3232-5-T15	32	32	170	32.55	-	15						
	2020-5-T20	20	20	125	20.5	-	20						
	2525-5-T20	25	25	150	25.5	-	20						
	3232-5-T20	32	32	170	32.5	-	20						
	2525-5-T32	25	25	150	25.5	7	32				BHA0620	HW50L	
	2020-6-T12	20	20	125	20.5	-	12				KGMN600-□-□ KRMN600-C KGGN600-□-□ KRGN600-□	BHA0616	HW50L
	2525-6-T12	25	25	150	25.5	-	12						
	2525-6-T15	25	25	150	25.55	-	15						
	3232-6-T15	32	32	170	32.55	-	15						
	2020-6-T20	20	20	125	20.5	-	20						
	2525-6-T20	25	25	150	25.5	-	20						
	3232-6-T20	32	32	170	32.5	-	20						
	2525-6-T32	25	25	150	25.5	7	32	BHA0620	HW50L				
	2525-8-T16	25	25	150	26	-	16	KGMN800-□-□ KRMN800-C KGGN800-□-□ KRGN800-□	BHA0616	HW50L			
	3232-8-T16	32	32	170	33.05	-	16						
	2525-8-T25	25	25	150	26	-	25						
3232-8-T25	32	32	170	33	-	25							
2525-8-T36	25	25	150	26	7	36	BHA0620				HW50L		
3232-8-T36	32	32	170	33	-	36							

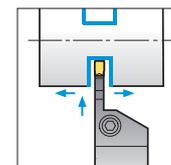
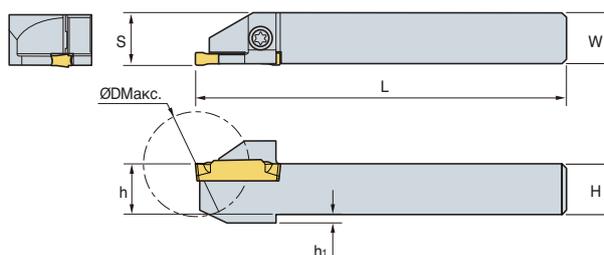
➔ Применяемые СМП C12~C14

КГЕHR/L-D00A (Auto Tool)

Для точения канавок, продольного точения и отрезки



КГГН КГМН
КГМР/L КРМН



• R Тип вставной резец
(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	h1	ØD Макс.	СМП	Винт	Ключ	
КГЕHR/L	1010-2-D20A	10	10	125	10.2	2	20	КГМН200-□-□ КГМР/L200-□-□ КРМН200-C КГГН200-□-□	ЕТНА0412	ТW15L
	1212-2-D25A	12	12	125	12.2	2	25			
	1414-2-D25A	14	14	125	14.2	-	25			
	1616-2-D32A	16	16	125	16.2	-	32			
	1212-3-D25A	12	12	125	12.4	2	25			
	1616-3-D32A	16	16	125	16.4	-	32			

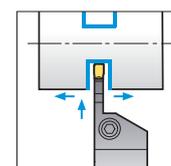
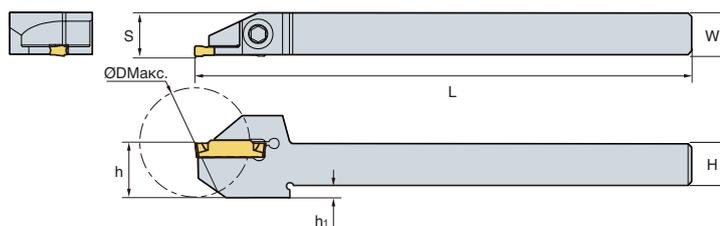
➔ Применяемые СМП C12~C14

КГЕHR/L-D00B (Auto Tool)

Для точения канавок, продольного точения и отрезки



КГГН КГМН
КРМН КГМР/L



• R Тип вставной резец
(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	h1	ØD Макс.	СМП	Винт	Ключ	
КГЕHR/L	1010-2-D30B	10	10	140	10.2	6.6	30	КГМН200-□-□ КГМР/L200-□-□ КРМН200-C КГГН200-□-□	МНА0512	НW40L
	1212-2-D25B	12	12	140	12.5	3.5	25			
	1212-2-D30B	12	12	140	12.2	3.5	30			
	1616-2-D25B	16	16	140	16.2	-	25			
	1616-2-D32B	16	16	140	16.2	-	32			
	1212-3-D25B	12	12	140	12.4	3.5	25			
	1212-3-D32B	12	12	140	12.4	3.5	32			
	1616-3-D25B	16	16	140	16.4	-	25			
1616-3-D32B	16	16	140	16.4	-	32				

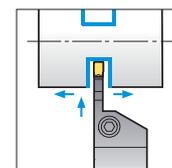
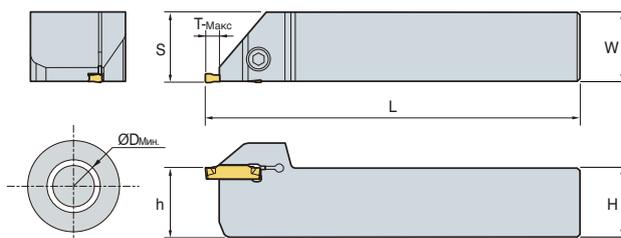
➔ Применяемые СМП C12~C14

KGEHR/L-T00

Для проточки канавок, токарной обработки, проточки торцевых канавок



KG MN KR MN
KG GN KR GN



• R Тип вставной резец
(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	ØD Мин.	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ
KGEHR/L 1616-3-T00	16	16	100	16.4	80	4.8	KG MN300-□-□	MHA0512	HW40L
	2020-3-T00	20	20	125	20.4	80	KG MN300-C		
	2525-3-T00	25	25	150	25.4	80	KG GN300-□-□ KR GN300-□		
1616-4-T00	16	16	100	16.4	80	4.8	KG MN400-□-□	BHA0616	HW50L
	2020-4-T00	20	20	125	20.4	80	KG MN400-C		
	2525-4-T00	25	25	150	25.4	80	KG GN400-□-□ KR GN400-□		
2020-6-T00	20	20	125	20.5	80	6.0	KG MN600-□-□	BHA0616	HW50L
	2525-6-T00	25	25	150	25.5	80	KG MN600-C		
							KG GN600-□-□ KR GN600-□		

➔ Применяемые СМП C12~C14

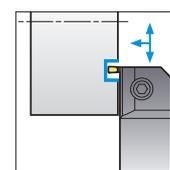
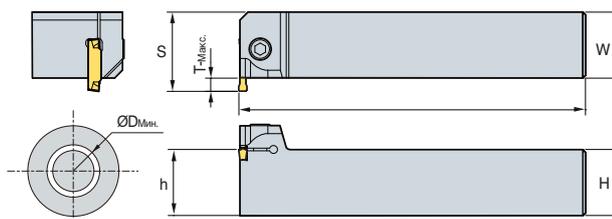


KGEVR/L-T00

Для проточки канавок, токарной обработки, проточки торцевых канавок



KGMN KRMN
KRGH KGGN



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	ØD Мин.	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ
KGEVR/L 2020-1.5 -T00	20	20	125	23.5	120	3	KGMN150-□-□	MHA0512	HW40L
	25	25	150	28.5	120	3			
	32	32	170	35.5	120	3			
2020-2 -T00	20	20	125	23.5	120	3	KGMN200-□-□ KRMN200-C KGGN200-□-□-□	MHA0512	HW40L
	25	25	150	28.5	120	3			
	32	32	170	35.5	120	3			
2020-2.5 -T00	20	20	125	24.5	80	4	KGMN250-□□	MHA0512	HW40L
	25	25	150	29.5	80	4			
	32	32	170	36.5	80	4			
2020-3-T00	20	20	125	25	80	4.8	KGMN300-□-□ KRMN300-C KGGN300-□-□ KRGH300-□	MHA0512	HW40L
	25	25	150	30	80	4.8			
	32	32	170	37	80	4.8			
2020-4-T00	20	20	125	25	80	4.8	KGMN400-□-□ KRMN400-C KGGN400-□-□ KRGH400-□	BHA0616	HW50L
	25	25	150	30	80	4.8			
	32	32	170	37	80	4.8			
2020-5 -T00	20	20	125	29.5	60	6	KGMN500-□-□ KRMN500-C KGGN500-□-□ KRGH500-□	BHA0616	HW50L
	25	25	150	31.5	60	6			
	32	32	170	38.5	60	6			
2020-6 -T00	20	20	125	26.5	60	6	KGMN600-□-□ KRMN600-C KGGN600-□-□ KRGH600-□	BHA0616	HW50L
	25	25	150	31.5	80	6			
	32	32	170	38.5	60	6			
2525-8 -T00	25	25	150	33.5	50	8	KGMN800-□-□ KRMN800-C KGGN800-□-□ KRGH800-□	BHA0616	HW50L
	32	32	170	38.5	50	8			
	32	32	170	38.5	50	8			

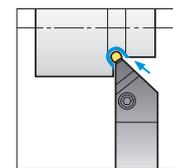
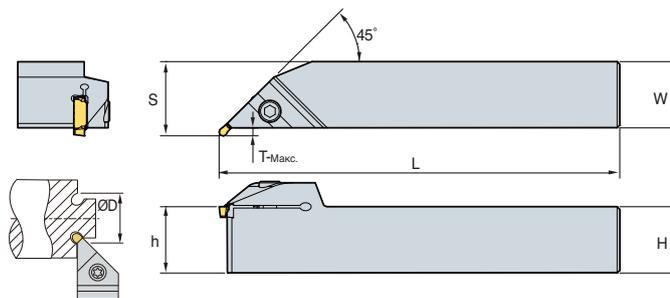
➔ Применяемые СМП C12~C14

KGEUR/L

для обработки галтелей



KRMN
KRGN



• R Тип вставной резец
(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	ØD Макс.	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ	
KGEUR/L 1616-3	16	16	100	19	40	2.8	KRMN300-C KRGN300-□	MHA0512	HW40L	
	2020-3	20	20	125	23	40				2.8
	2525-3	25	25	150	28	40				2.8
3232-3	32	32	170	35	40	2.8	KRMN400-C KRGN400-□	BHA0616	HW50L	
	1616-4	16	16	100	19	40				2.8
	2020-4	20	20	125	23	40				2.8
2525-4	25	25	150	28	40	2.8	KRMN500-C KRGN500-□	BHA0616	HW50L	
3232-4	32	32	170	35	40	2.8				
2020-5	20	20	125	23.5	50	3.3				
2525-5	25	25	150	28.5	50	3.3	KRMN600-C KRGN600-□	BHA0616	HW50L	
3232-5	32	32	170	35.5	50	3.3				
2020-6	20	20	125	23.5	50	3.3				
2525-6	25	25	150	28.5	50	3.3	KRMN800-C KRGN800-□	BHA0616	HW50L	
3232-6	32	32	170	35.5	50	3.3				
2525-8	25	25	150	28.5	65	3.3				
3232-8	32	32	170	35.5	65	3.3				

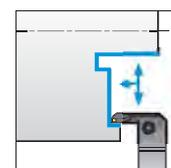
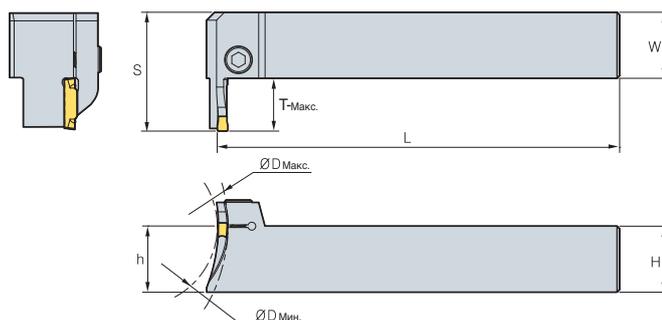
⇒ Применяемые СМП C12~C14

КГFVR/L



КGMN KRMN
КGGN KRGN

Для проточки торцовых канавок



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	ØD		СМП	Винт	Ключ	
						Мин.	Макс.				
КГFVR/L 325-34/50-T10	25	25	150	36	10	34	50	КGMN300-□-□ KRMN300-C КGGN300-□-□ KRGN300-□	MHA0512	HW40L	
	44/60-T15	25	25	150	41	15	44				60
	54/85-T15	25	25	150	41	15	54				85
425-32/50-T15	25	25	150	41	15	32	50	КGMN400-□-□ KRMN400-C КGGN400-□-□ KRGN400-□	BHA0616	HW50L	
	42/60-T15	25	25	150	41	15	42				60
	44/70-T20	25	25	150	45.5	20	44				70
	52/85-T15	25	25	150	41	15	52				85
	60/120-T20	25	25	150	45.5	20	60				120
112/200-T20	25	25	150	45.5	20	112	200				
525-50/80-T20	25	25	150	46	20	50	80	КGMN500-□-□ KRMN500-C КGGN500-□-□ KRGN500-□	BHA0616	HW50L	
	70/110-T20	25	25	150	46	20	70				110
	100/150-T20	25	25	150	46	20	100				150
	140/200-T20	25	25	150	46	20	140				200
	200-T20	25	25	150	46	20	200				∞
625-48/85-T20	25	25	150	46	20	48	85	КGMN600-□-□ KRMN600-C КGGN600-□-□ KRGN600-□	BHA0616	HW50L	
	73/150-T20	25	25	150	46	20	73				150
	138/250-T20	25	25	150	46	20	138				250
	250-T20	25	25	150	46	20	250				∞

➡ Применяемые СМП C12~C14

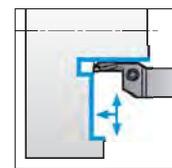
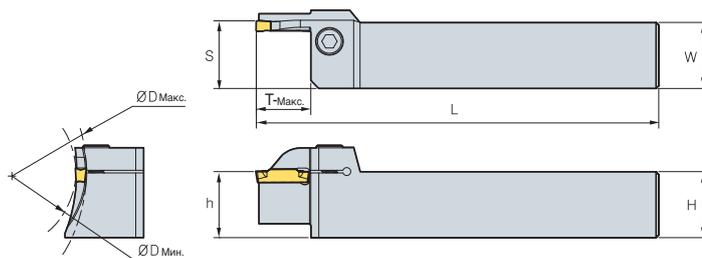


KGFHR/L

Для проточки торцовых канавок



KGMM KGMN
KGGN KGRN



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	ØD		СМП	Винт	Ключ	
						Мин.	Макс.				
KGFHR/L 320-34/50-T10	20	20	150	20.5	10	34	50	KGMM300-□-□ KRMN300-C KGGN300-□-□ KGRN300-□	МНА0512	HW40L	
	44/70-T15	20	20	150	20.5	15	44				70
	64/100-T15	20	20	150	20.5	15	64				100
325-34/50-T10	25	25	150	25.5	10	34	50	KGMM300-□-□ KRMN300-C KGGN300-□-□ KGRN300-□	МНА0512	HW40L	
	44/70-T15	25	25	150	25.5	15	44				70
	64/100-T15	25	25	150	25.5	15	64				100
420-34/50-T16	20	20	150	20.5	16	34	50	KGMM400-□-□ KRMN400-C KGGN400-□-□ KGRN400-□	ВНА0616	HW50L	
	42/70-T16	20	20	150	20.5	16	42				70
	62/120-T16	20	20	150	20.5	16	62				120
	112/200-T16	20	20	150	20.5	16	112				200
425-34/50-T20	25	25	150	25.6	20	34	50	KGMM400-□-□ KRMN400-C KGGN400-□-□ KGRN400-□	ВНА0616	HW50L	
	40/60-T10	25	25	150	25.6	10	40				60
	44/70-T20	25	25	150	25.6	20	44				70
	84/92-T20	25	25	150	25.6	20	84				92
	60/120-T20	25	25	150	25.6	20	60				120
	112/200-T20	25	25	150	25.6	20	112				200
200-T20	25	25	150	25.6	20	200	∞	KGMM400-□-□ KRMN400-C KGGN400-□-□ KGRN400-□	ВНА0616	HW50L	
	525-50/80-T15	25	25	150	25.6	15	50				80
	50/80-T25	25	25	150	25.6	25	50				80
	70/110-T15	25	25	150	25.6	15	70				110
	70/110-T25	25	25	150	25.6	25	70				110
	100/150-T25	25	25	150	25.6	25	100				150
	140/200-T25	25	25	150	25.6	25	140				200
	190/220-T10	25	25	150	25.6	10	190				200
200-T25	25	25	150	25.6	25	200	∞	KGMM500-□-□ KRMN500-C KGGN500-□-□ KGRN500-□	ВНА0616	HW50L	
	625-170/190-T10	25	25	150	25.6	10	170				190
190/220-T10	25	25	150	25.6	10	190	200	KGMM600-□-□ KRMN600-C KGGN600-□-□ KGRN600-□	ВНА0616	HW50L	

Применяемые СМП C12~C14

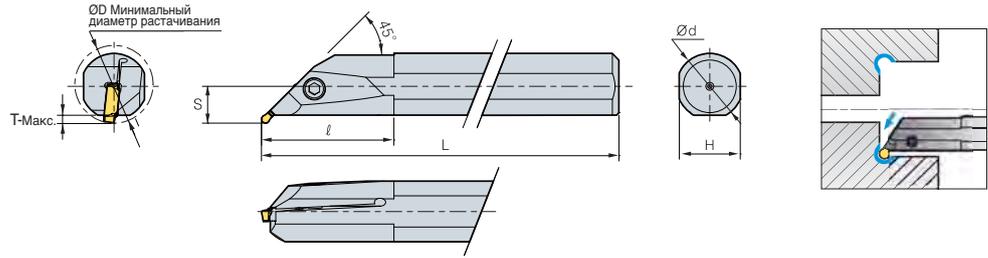


KGIUR/L

для обработки галтелей



KRMN
KRGN



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	ØD	Ød	L	T-Макс.	H	S	СМП	Винт	Ключ		
KGIUR/L 3520-3	35	20	150	45	3.5	18	KRMN300-C KRGN300-□	MHA0512	HW40L		
	4025-3	40	25	200	50	3.5				23	15.5
	5032-3	50	32	250	65	3.5				30	19
3520-4	35	20	150	45	3.5	18	KRMN400-C KRGN400-□	MHA0512	HW40L		
	4025-4	40	25	200	50	3.5				23	15.5
	5032-4	50	32	250	65	3.5				30	19
4025-5	40	25	200	50	3.5	23	KRMN500-C KRGN500-□	MHA0512	HW40L		
	5032-5	50	32	250	65	3.5				30	19
4025-6	40	25	200	50	3.5	23	KRMN600-C KRGN600-□	MHA0512	HW40L		
	5032-6	50	32	250	65	3.5				30	19
4025-8	40	25	200	50	3.5	23	KRMN800-C	MHA0512	HW40L		
5032-8	50	32	250	65	3.5	30	KRGN800-□				

⇒ Применяемые СМП C12~C14

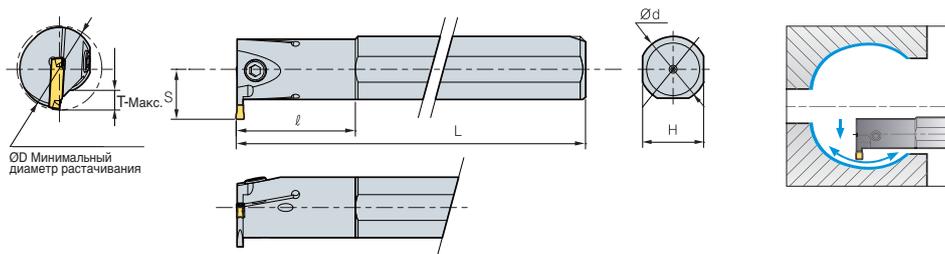
KGIVR/L

Для проточки канавок, точения профильных канавок



KGMI
KGGN
KRMN

KGMN
KRMI



• R Тип вставной резец

(мм)

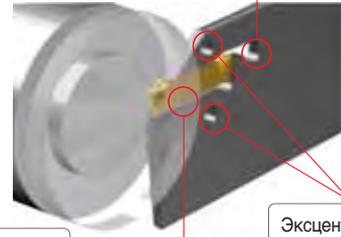
Обозначение	ØD	Ød	L	T-Макс.	H	S	СМП	Винт	Ключ
KGIVR/L	2016-1.5	20	16	125	35	4	KGMN150-□-□	MHB0410	HW30L
	2520-1.5	25	20	150	45	6		MHB0410	
3225-1.5	32	25	200	45	7	23		MHA0512	HW40L
2516-2	25	16	125	35	6.5	15	KGMI200-□-T KRMI200-C	MHB0410	HW30L
2520-2	25	20	150	45	6.5	18		MHB0512	HW40L
3225-2	32	25	200	45	7	23	KGMN250-□-□	MHB0410	HW30L
2516-2.5	25	16	125	35	6.5	15		MHB0410	HW30L
2520-2.5	25	20	150	45	6.5	18		MHB0410	HW30L
3225-2.5	32	25	200	45	7	23	KGMN250-□-□	MHA0512	HW40L
2520-3	25	20	150	45	6.5	18		MHB0410	HW30L
3225-3	32	25	200	45	7	23	KGMI300-□-T KRMI300-C	MHA0512	HW40L
4032-3	40	32	250	55	7.5	30		BHA0616	HW50L
2520-4	25	20	150	45	6.5	18	KGMI400-□-T KRMI400-C	MHB0410	HW30L
3225-4	32	25	200	45	7	23		MHA0512	HW40L
4032-4	40	32	250	55	7.5	30		BHA0616	HW50L
3225-5	32	25	200	45	7.5	23	KGMN500-□-□ KRMN500-C	MHA0512	HW40L
4032-5	40	32	250	55	8.5	30		KGGN500-□-R KGGN500-□-A	BHA0616
3225-6	32	25	200	45	7.5	23	KGMN600-□-□ KRMN600-C	MHA0512	HW40L
4032-6	40	32	250	55	8.5	30		KGGN600-□-R KGGN600-□-A	BHA0616
4032-8	40	32	250	55	8.5	30	KGMN800-□-□ KRMN800-C	BHA0616	HW50L
4540-8	45	40	300	70	8.5	37		KGGN800-□-R	BHA0616

Применяемые СМП C12~C14 • 200, 300, 400 размерность СМП : для внутреннего точения применять KGMI или KRMI

KGT резец для отрезных операций

Характеристики

- Применяются СМП серии KGT
- Экономическая эффективность благодаря применению двухсторонней СМП
- Улучшенная конструкция посадочного гнезда для надежного крепления СМП
- Простая замена СМП с помощью специального ключа

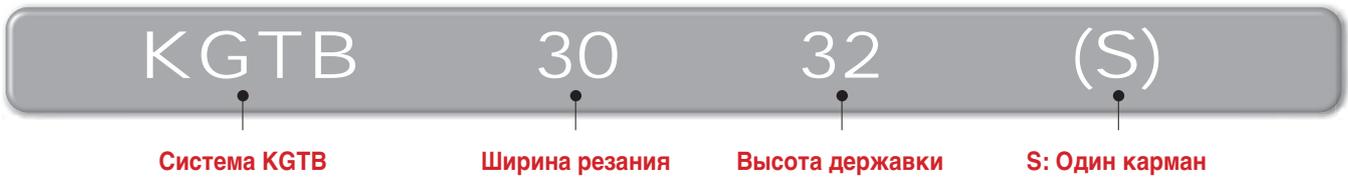


Особая конструкция посадочного гнезда
- Высокая надежность

Большая площадь контакта с СМП
- Высокая стабильность

Эксцентричный ключ
- удобство смены СМП

Система кодирования



Этапы крепления пластины



Вставьте ключ в отверстие на державке

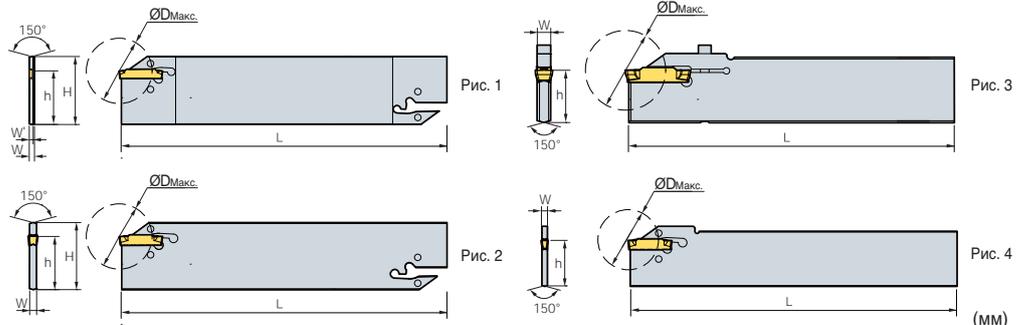


Закрепите пластину в гнезде, до этого ослабив крепление поворотом ключа на 45° ~ 160°



Поверните ключ и закрепите СМП, затем вытащите ключ из отверстия

KGTB



Обозначение	H	W	W'	L	h	ØD Макс. ⁽²⁾	ØD Макс. ⁽³⁾	СМП	Ключ	Рис.	
KGTB 1526S	26	2.4	1.0	150	21	-	26	KG□□150-□-□	EW1203 (Заказывать отдельно)	4	
1532	32	2.4	1	150	25	-	26	KG□□150-□-□		1	
2026S	26	2.4	1.8	150	21	50	39	KG□□200-□-□ KG□□200S-□-□ ⁽⁴⁾		4	
2032	32	2.4	1.8	150	25	50	39	KG□□200-□-□ KG□□200S-□-□ ⁽⁴⁾		1	
3026S	26	2.4	-	150	21	100	39	KG□□300-□-□ KG□□300S-□-□ ⁽⁴⁾		4	
3032	32	2.4	-	150	25	100	39	KG□□300-□-□ KG□□300S-□-□ ⁽⁴⁾		2	
4026S	26	3.2	-	150	21	100	39	KG□□400-□-□ KG□□400S-□-□ ⁽⁴⁾		4	
4032	32	3.2	-	150	25	100	39	KG□□400-□-□ KG□□400S-□-□ ⁽⁴⁾		2	
5032	32	4	-	150	25	120	49	KG□□500-□-□ KG□□500S-□-□ ⁽⁴⁾		2	
6032	32	5.2	-	150	25	120	49	KG□□600-□-□ KG□□600S-□-□ ⁽⁴⁾		2	
8032S ⁽¹⁾	32	6.2	-	150	25	80	59	KG□□800-□-□ KG□□800S-□-□ ⁽⁴⁾		HW30L	3

Применяемые СМП C12-C14

(1) Крепление винтом (2) применение 1 вершины (3) применение 2 вершин (4) СМП с 1 вершиной



Экономичность обработки при применении пластин с 2-мя режущими кромками

MGT

Экономичность в применении за счет возможности использования 2-ух режущих кромок пластины
 Многофункциональность в технологических операциях. Уменьшение вспомогательного времени в связи с возможностью производить поперечное и продольное точение, контурную обработку
 Снижение себестоимости обработки за счет уменьшения числа необходимых инструментов, обусловленное широкой универсальностью серии MGT

Высокое качество обработанной поверхности в связи с применением пластин со специальным стружколомом и геометрией режущей кромки

Система кодирования

• СМП

MG	M	N	300	-	04	-	T
Код системы	Допуск	Исполнение	Ширина режущей кромки		Радиус закругления вершины (Nose R)		Стружколом
MG: Multi Grooving MR: Multi Grooving Радиусные	M : Прессованная G : Шлифованная	N : нейтральное R : правостороннее L : левостороннее I : внутреннее	1.5~8.0мм		0.2мм 0.3мм 0.4мм 0.8мм		L / R / T / M / PS / PT / A

• Державки

MG	E	H	R/L	2525	-	3	T15
Код системы	Применение	Тип державки	Исполнение	Размер корпуса		Ширина резания	Максимальная глубина резания
MG: Multi Grooving	E : Наружная обработка I : Внутренняя обработка	H : Горизонтальный V : Вертикальный U : точение галтели	R : Правый L : Левый	Высота : 25мм Ширина : 25мм (Для внутренней обработки: Минимальный диаметр для обработки)		1.5~8.0мм	15~25мм

Характеристики стружколомов

MGM(G)N-M  <ul style="list-style-type: none"> Специальная геометрия стружколома обеспечивает устойчивое стружкодробление и снижает вероятность пакетирования стружки в зоне резания. Для снижения силы трения стружки о переднюю поверхность стружколом выполнен в виде специальных выступов. Стружколом имеет высокую эффективность, как для продольного, так и для поперечного точения. 	MGMN-G  <ul style="list-style-type: none"> Специальный стружколом позволяет дробить стружку на узкие элементы. Высокая эффективность применения при поперечном точении канавок. 	MRMN-M  <ul style="list-style-type: none"> Устойчивое стружкодробление при контурной обработке. Специальная геометрия для обработки фасонных профилей. 	MFMN300  <ul style="list-style-type: none"> Устойчивое стружкодробление в широком диапазоне применения Высокая эффективность при точении торцевых канавок
MRGN-A  <ul style="list-style-type: none"> Устойчивое стружкодробление при обработке алюминия Большое значения переднего угла и полированная передняя поверхность уменьшает вероятность наростообразования и улучшает качество обработанной поверхности. 	MGMR-PS  <ul style="list-style-type: none"> Обеспечивает снижение сил резания благодаря острой режущей кромке и специальной геометрии стружколома. Особую эффективность имеет при обработке низкоуглеродистых сталей. Позволяет производить обработку малых диаметров с применением малых значений подач. 	MGMR-PT  <ul style="list-style-type: none"> Усиленная режущая кромка и отрицательная геометрия позволяет производить обработку в тяжелых условиях. Позволяет работать с применением значительных подач. Геометрия стружколома обеспечивает устойчивое стружкодробления с получением достаточно узких элементов стружки. 	MGGN-A  <ul style="list-style-type: none"> Полированная передняя поверхность. Уменьшение вероятности наростообразования.
MGMN-L  <ul style="list-style-type: none"> Острая режущая кромка способствует снижению сил резания. Высокая эффективность применения на станках с ЧПУ. Обработка малых диаметров. 	MGMN-R  <ul style="list-style-type: none"> Усиленная режущая кромка. Допускает применение высоких подач. 	MGMN-T  <ul style="list-style-type: none"> Высокая эффективность при продольном и поперечном точении. Устойчивое стружкодробление за счет специальной геометрии режущей кромки. 	



Отрезание (MGMN/MGMR/L)

Обрабатываемый материал	Скорость резания v_c (м/мин)								Подача $S_{об}$ (мм/об)					
	CVD				PVD			Тв. сплав	Длина режущей кромки (мм)					
	NC3120	NC3030	NCM325	NC5330	PC8110	PC5300	PC6510		ST30A	2	3	4	5	6
SM□□C	80~180			80~180		80~180				0.02~0.15	0.03~0.20	0.08~0.30	0.10~0.40	0.12~0.50
SCM	70~150	70~150	70~150	70~150		70~150				0.02~0.15	0.03~0.20	0.08~0.30	0.10~0.40	0.12~0.50
GC/GCD				50~100			50~100	50~100		0.05~0.12	0.10~0.25	0.10~0.30	0.10~0.35	0.10~0.40
STS			50~120	50~120	50~120	60~140				0.02~0.10	0.03~0.15	0.08~0.25	0.10~0.35	0.12~0.40
Цветные металлы (Al, Copper)								200~450		0.05~0.10	0.05~0.20	0.05~0.25	0.05~0.30	0.05~0.35

Точение торцевых канавок (FGD/FGM/FMм/MFMN/MGMN)

Обрабатываемый материал	Скорость резания v_c (м/мин)							Подача $S_{об}$ (мм/об)			
	CVD				PVD		Тв. сплав	Длина режущей кромки (мм)			
	NC6110	NC3030	NC5330	NC3120	PC215K	PC8110 / PC5300		H01	3	4	5
SM□□C			100~160	100~160					0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.15
SCM		50~130	50~130	50~130			200~800		0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.15
GC/GCD	120~150		120~150		120~150				0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.15
STS			60~150			60~150			0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.15
Цветные металлы (Al, Copper)									0.05~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15

Поперечное, продольное точение канавок (MGMN/MRMN)

Обрабатываемый материал	Скорость резания v_c (м/мин)								Подача $S_{об}$ (мм/об)					
	CVD			PVD		Кермет	Тв. сплав		Длина режущей кромки (мм)					
	NC3120	NC3030	NC5330	PC215K	PC5300		CN20	ST30A	ST20	0.5~1.0	1.0~2.0	2~3	3~4	4~5
SM□□C	80~200		80~200		80~180	80~120		80~120	0.03~0.08	0.04~0.09	0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.15	0.05~0.2
SCM	80~180	80~180	80~180		80~160	80~120	80~120	80~120	0.03~0.07	0.04~0.08	0.05~0.08	0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.15
GC/GCD			60~130		60~130				0.03~0.07	0.04~0.08	0.05~0.08	0.05~0.10	0.05~0.10	0.05~0.12
STS			60~100	60~100			60~100		0.03~0.08	0.04~0.09	0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.12	0.05~0.15
Цветные металлы (Al, Copper)				150~300			150~400		0.05~0.12	0.05~0.15	0.05~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15	0.10~0.20

Применяемые СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием							Тв. сплав	Размеры пластины (мм)					Геометрия	Стр.
			NC3120	NC3225	NC3030	NC5330	NC6315	PC5300	PC8110		PC9030	H01	b	r	l		
Точение торцевых канавок	FGD	300R-03									3.0	0.3	15.0	2.0	4.0		C36 C37
		400R-04									4.0	0.4	15.0	3.0	4.5		
		500R-04									5.0	0.4	15.0	4.0	5.0		
	FGM	300R-03									3.0	0.3	15.0	2.0	4.0		C36 C37
		400R-04									4.0	0.4	15.0	3.0	4.5		
		500R-04									5.0	0.4	15.0	4.0	5.0		
	FMM	300R-03									3.0	0.3	15.0	2.0	3.91		C36 C37
		400R-04									4.0	0.4	15.0	3.0	3.96		
		500R-04									5.0	0.4	15.0	4.0	4.42		
Точение торцевых канавок	MFMN	300								3.0	0.2	18.0	2.0	3.0		C35 C41	
Продольное, поперечное точение	MGGN-M	300-02-M								3.0	0.2	21.0	2.35	4.83		C30 C32 C34 C41	
		04-M								3.0	0.4	21.0	2.35	4.83			
		08-M								3.0	0.8	21.0	2.35	4.83			
		400-02-M								4.0	0.2	21.0	3.3	4.83			
		04-M								4.0	0.4	21.0	3.3	4.83			
		08-M								4.0	0.8	21.0	3.3	4.83			
		500-02-M								5.0	0.2	26.0	4.1	5.82			
		04-M								5.0	0.4	26.0	4.1	5.82			
		08-M								5.0	0.8	26.0	4.1	5.82			
		600-02-M								6.0	0.2	26.0	5.0	5.81			
		04-M								6.0	0.4	26.0	5.0	5.81			
		08-M								6.0	0.8	26.0	5.0	5.81			
Продольное, поперечное точение	MGMN-G	150-G								1.5	0.15	16.0	1.2	3.5		C30 C32 C34 C41	
		200-G								2.0	0.2	16.0	1.6	3.5			
		250-G								2.5	0.2	18.5	2.0	3.85			
		300-G								3.0	0.3	21.0	2.35	4.83			
		400-G								4.0	0.3	21.0	3.3	4.83			
		500-G								5.0	0.5	26.0	4.1	5.82			
		600-G								6.0	0.8	26.0	5.0	5.81			
Продольное, поперечное точение	MGMN-M	200-M								2.0	0.2	16.0	1.6	3.5		C30 C32 C34 C41	
		250-M								2.5	0.2	18.5	2.0	3.85			
		300-02-M								3.0	0.2	21.0	2.35	4.83			
		300-M								3.0	0.4	21.0	2.35	4.83			
		350-03-M								3.5	0.3	21.0	2.9	4.83			
		400-02-M								4.0	0.2	21.0	3.3	4.83			
		400-M								4.0	0.4	21.0	3.3	4.83			
		500-04-M								5.0	0.4	26.0	4.1	5.82			
		500-M								5.0	0.8	26.0	4.1	5.82			
		600-M								6.0	0.8	26.0	5.0	5.81			
800-M								8.0	0.8	31.0	6.0	6.52					

: Наличие на складе



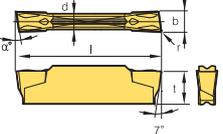
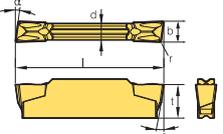
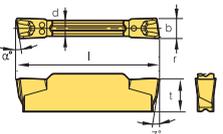
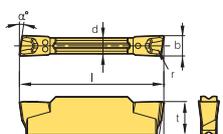
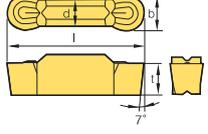
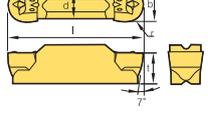
Применяемые СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием						Тв. сплав		Размеры пластины (мм)						Геометрия	Стр.
			NC3120	NC3225	NC3030	NC5330	NC6315	PC5300	PC8100	PC9030	H01	H05	b	r	l	d		
Поперечное точение	MGMN-L	MGMN 200-02-L									2.0	0.2	16	1.6	3.5	-		C30
		04-L									2.0	0.4	20	1.7	3.5	-		C32
		250-02-L									2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	-		C34
		300-02-L									3.0	0.2	21	2.35	4.83	-		C35
		04-L									3.0	0.4	20	2.3	4.83	-		
		400-02-L									4.0	0.2	21	3.3	4.83	-		
		04-L									4.0	0.4	20	3.3	4.83	-		
		500-03-L									5.0	0.3	26	4.1	5.82	-		
04-L									5.0	0.4	26	4.1	5.82	-				
Поперечное точение, отрезание	MGMN-R	MGMN 150-015-R									1.5	0.15	16	1.2	3.5	-		C30
		200-02-R									2.0	0.2	16	1.6	3.5	-		C32
		04-R									2.0	0.4	20	1.7	3.5	-		C34
		250-02-R									2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	-		C35
		300-02-R									3.0	0.2	21	2.35	4.83	-		
		04-R									3.0	0.4	20	2.3	4.83	-		
		400-02-R									4.0	0.2	21	3.3	4.83	-		
		04-R									4.0	0.4	20	3.3	4.83	-		
		500-04-R									5.0	0.4	26	4.1	5.82	-		
		08-R									5.0	0.4	26	4.1	5.82	-		
600-04-R									6.0	0.4	26	5.0	5.81	-				
08-R									6.0	0.8	26	5.0	5.81	-				
Продольное и поперечное точение	MGMN-T	MGMN 150-015-T									1.5	0.15	16	1.2	3.5	-		C30
		200-T									2.0	0.2	16	1.6	3.5	-		C32
		300-T									3.0	0.4	21	2.35	4.83	-		C34
		400-T									4.0	0.4	21	3.3	4.83	-		C35
		500-04-T									5.0	0.4	26	4.1	5.82	-		
		500-T									5.0	0.8	26	4.1	5.82	-		
		600-08-T									6.0	0.8	26	5.0	5.81	-		
Продольное, поперечное точение	MGMN-A	MGMN 300-02-A									3.0	0.2	21	2.35	4.83	-		C28
		04-A									3.0	0.4	21	2.35	4.83	-		C30
		08-A									3.0	0.8	21	2.35	4.83	-		C32
		400-02-A									4.0	0.2	21	3.3	4.83	-		C41
		04-A									4.0	0.4	21	3.3	4.83	-		
		08-A									4.0	0.8	21	3.3	4.83	-		
		500-02-A									5.0	0.2	26	4.1	5.82	-		
		04-A									5.0	0.4	26	4.1	5.82	-		
08-A									5.0	0.8	26	4.1	5.82	-				

: Наличие на складе



Применяемые СМП

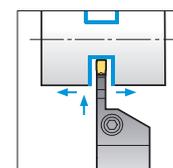
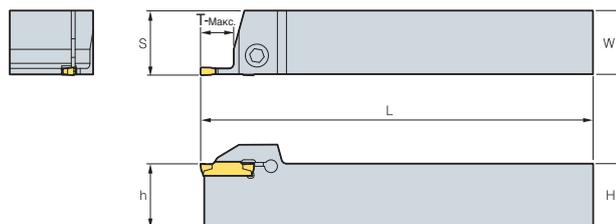
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием							Тв. сплав		Размеры пластины (мм)						Геометрия	Стр.	
			NC3120	NC3225	NC3030	NC5330	NC6315	PC5300	PC8100	PC9030	H01	H05	b	r	l	d	t			°
Отрезание	MGMR-PS 	MGMR 300-6D-PS										3.0	0.2	21	2.35	4.83	6		C30 C32	
		8D-PS											3.0	0.2	21	2.35	4.83			5
		15D-PS											3.0	0.2	21	2.35	4.83			15
		400-4D-PS											4.0	0.3	21	3.3	4.83			4
		500-4D-PS											5.0	0.3	26	4.1	5.82			4
	MGML-PS 	MGML 300-6D-PS											3.0	0.2	21.0	2.35	4.83	6		
		8D-PS											3.0	0.2	21.0	2.35	4.83	5		
		15D-PS											3.0	0.2	21.0	2.35	4.83	15		
		400-4D-PS											4.0	0.3	21	3.3	4.83	4		
		500-4D-PS											5.0	0.3	26	4.1	5.82	4		
Отрезание	MGMR-PT 	MGMR 200-6D-PT										2.0	0.2	16	1.6	3.5	6		C30 C32	
		300-6D-PT											3.0	0.2	21	2.35	4.83			6
		8D-PT											3.0	0.2	21	2.35	4.83			8
		15D-PT											3.0	0.2	21	2.35	4.83			15
		400-4D-PT											4.0	0.3	21	3.3	4.83			4
	500-4D-PT											5.0	0.3	26	4.1	5.82	4			
	MGML-PT 	MGML 200-6D-PT											2.0	0.2	16	1.6	3.50	6		
		300-6D-PT											3.0	0.2	21	2.35	4.83	6		
		8D-PT											3.0	0.2	21	2.35	4.83	8		
		15D-PT											3.0	0.2	21	2.35	4.83	15		
400-4D-PT												4.0	0.3	21	3.30	4.83	4			
500-4D-PT											5.0	0.3	26	4.1	5.82	4				
Контурная обработка алюминия	MRGN-A 	MRGN 300-A										3.0	1.5	21.0	2.35	4.83	-		C30 C33 C34	
		400-A											4.0	2.0	21.0	3.3	4.83			-
		500-A											5.0	2.5	26.0	4.1	5.82			-
		600-A											6.0	3.0	26.0	5.0	5.81			-
		800-A											8.0	4.0	31.0	6.0	6.52			-
Контурная обработка	MRMN-M 	MRMN 200-M										2.0	1.0	16.0	1.5	3.5	-		C30 ~34 C41	
		300-M											3.0	1.5	21.0	2.35	4.83			-
		400-M											4.0	2.0	21.0	3.3	4.83			-
		500-M											5.0	2.5	26.0	4.1	5.82			-
		600-M											6.0	3.0	26.0	5.0	5.81			-
		800-M											8.0	4.0	31.0	6.0	6.52			-

: Наличие на складе



MGEHR/L

Продольное и поперечное точение, отрезание



MGMN MGMR
MGGN MRMN
MRGN

• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ			
MGEHR/L 1616-1.5	16	16	100	16.2	14	MGMN150-G	LTX0514	TW20L			
2020-1.5	20	20	125	20.2	14						
2525-1.5	25	25	150	25.2	14						
1212-2	12	12	100	14.25	14	MGMN200-G MGMN200-M MGMR200-□□-□□	MHA0512	HW40L			
1616-2	16	16	100	16.25	14						
2020-2	20	20	125	20.25	14						
2525-2	25	25	150	25.25	14						
1616-2.5	16	16	100	16.30	16	MGMN250-G MGMN250-M	MHA0512	HW40L			
2020-2.5	20	20	125	20.30	16						
2525-2.5	25	25	150	25.30	16						
1616-3	16	16	100	16.35	18	MGMN300-M/T MGGN300-□□-M MRMN300-M MGMR300-□□-□□ MGMN300-□□-L/R	BHA0616	HW50L			
2020-3-T10	20	20	125	20.4	10						
2020-3	20	20	125	20.4	18						
2525-3-T10	25	25	150	25.4	10						
2525-3	25	25	150	25.4	18						
3232-3-T10	32	32	170	32.4	10						
3232-3	32	32	170	32.4	18						
2020-4-T10	20	20	125	20.4	10						
2020-4	20	20	125	20.4	18						
2525-4-T10	25	25	150	25.4	10						
2525-4	25	25	150	25.4	18						
3232-4-T10	32	32	170	32.4	10	MGMN400-M/T MGGN400-□□-M MRMN400-M MGMR400-□□-□□ MGMN400-□□-L/R	BHA0616	HW50L			
3232-4	32	32	170	32.4	18						
2020-5-T15	20	20	150	20.5	15						
2020-5	20	20	150	20.5	23						
2525-5-T15	25	25	150	25.5	15						
2525-5	25	25	150	25.5	23						
3232-5-T15	32	32	170	32.5	15						
3232-5	32	32	170	32.5	23						
2020-6-T15	20	20	125	20.6	15				MGMN600-M MGGN600-□□-M MRMN600-M	BHA0616	HW50L
2020-6	20	20	125	20.6	23						
2525-6-T15	25	25	150	25.6	15						
2525-6	25	25	150	25.6	23						
3232-6-T15	32	32	170	32.6	15						
3232-6	32	32	170	32.6	23						
2525-8-T15	25	25	150	26.1	15	MRMN800-M MGMN800-M	BHA0616	HW50L			
2525-8	25	25	150	26.1	28						
3232-8-T15	32	32	170	33.1	16						
3232-8	32	32	170	33.1	28	MRGN600-A	BHA0616	HW50L			
2525-6A-T15	25	25	150	25.6	15						
2525-6A	25	25	150	25.6	23						
3232-6A-T15	32	32	170	32.6	15						
3232-6A	32	32	170	32.6	23						
2525-8A-T15	25	25	150	26.1	16				MRGN800-A	BHA0616	HW50L
2525-8A	25	25	150	26.1	28						
3232-8A-T15	32	32	170	33.1	15						
3232-8A	32	32	170	33.1	28						

Применяемые СМП C28~C30

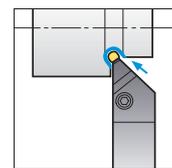
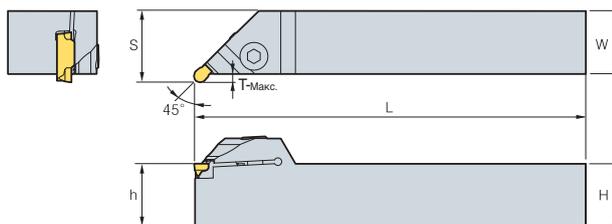


MGEUR/L

Точение галтелей, профильных канавок



MRMN
MRGN



• R Тип вставной резец

(мм)

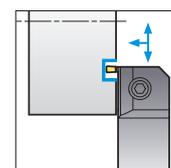
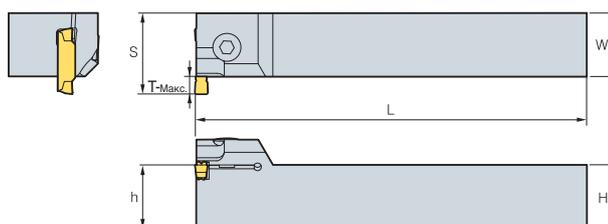
Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ	
MGEUR/L 2020-3	20	20	125	23	3	MRMN300-M	ВНА0616	HW50L	
	2525-3	25	25	150	28				3
	3232-3	32	32	170	35				3
2020-4	20	20	125	23	3	MRMN400-M			
	2525-4	25	25	150	28				3
	3232-4	32	32	170	35				3
2020-5	20	20	125	24	4	MRMN500-M			
	2525-5	25	25	150	29				4
	3232-5	32	32	170	36				4
2020-6	20	20	125	24	4	MRMN600-M			
	2525-6	25	25	150	29				4
	3232-6	32	32	170	36				4
2525-8	25	25	150	30	5	MRMN800-M			
	3232-8	32	32	170	37				5
2525-6A	25	25	150	29	4	MRGN600-A			
	3232-6A	32	32	170	36				4
2525-8A	25	25	150	30	5	MRGN800-A			
	3232-8A	32	32	170	37		5		

➔ Применяемые СМП C28~C30



MGEVR/L

Продольное и поперечное точение, точение торцевых канавок



MGMN MGGN
MRMN MRGN

• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	Минимальный диаметр	СМП	Винт	Ключ	
MGEVR/L 2020-1.5	20	20	125	23	3	85	MGMN150-G	LTX0514	TW20L	
	2525-1.5	25	25	150	28	3				85
	3232-1.5	32	32	170	35	3				85
2020-2	20	20	125	23.5	3.5	65	MGMN200-M MGMN200-G			
	2525-2	25	25	150	28.5	3.5				65
	3232-2	32	32	170	35.5	3.5				65
2020-2.5	20	20	125	24	4	65	MGMN250-M MGMN250-G			
	2525-2.5	25	25	150	29	4				65
	3232-2.5	32	32	170	36	4				65
2020-3	20	20	125	25.5	5	75	MGMN300-M/T MGGN300-□-M MRMN300-M MGMN300-□□-L/R			
	2525-3	25	25	150	30.5	5				75
	3232-3	32	32	170	37.5	5				75
2020-4	20	20	125	25.5	5	70	MGMN400-M/T MGGN400-□□-M MRMN400-M MGMN400-□□-L/R	BHA0616	HW50L	
	2525-4	25	25	150	30.5	5				70
	3232-4	32	32	170	37.5	5				70
2020-5	20	20	125	27	7	75	MGMN500-M/T MGGN500-□□-M MRMN500-M MGMN500-□□-L/R			
	2525-5	25	25	150	32	7				75
	3232-5	32	32	170	39	7				75
2020-6	20	20	125	27	7	70	MGMN600-M MGGN600-□□-M MRMN600-M			
	2525-6	25	25	150	32	7				70
	3232-6	32	32	170	39	7				70
2525-8	25	25	150	34	9	50	MRMN800-M			
	3232-8	32	32	170	41	9	50			MGMN800-M
2525-6A	25	25	150	32	7	70	MRGN600-A			
3232-6A	32	32	170	39	7	70				
2525-8A	25	25	150	34	9	45	MRGN800-A			
3232-8A	32	32	170	41	9	45				

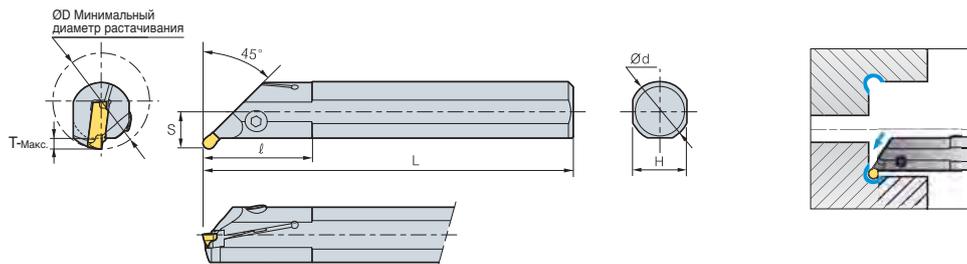
➔ Применяемые СМП C28~C30

MGIUR/L

Точение галтелей, профильных канавок



MRMN
MRGN



• R Тип вставной резец

(мм)

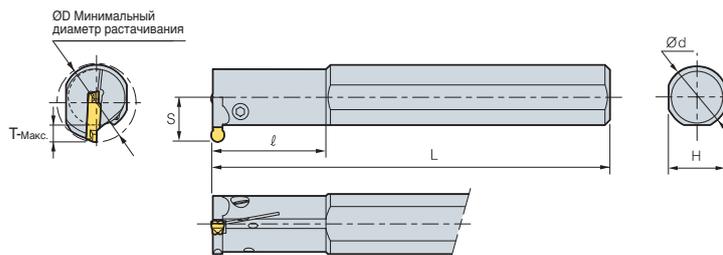
Обозначение	ØD	Ød	L	T-Макс.	H	S	СМП	Винт	Ключ
MGIUR/L	3520-3	35	20	150	45	3.5	MRMN300-M	MHA0512	HW40L
	4025-3	40	25	200	45	3.5			
	5032-3	50	32	250	65	3.5			
MGIUR/L	3520-4	35	20	150	45	3.5	MRMN400-M	MHA0512	HW40L
	4025-4	40	25	200	45	3.5			
	5032-4	50	32	250	65	3.5			
MGIUR/L	4025-5	40	25	200	45	3.5	MRMN500-M	BHA0616 BHA0620	
	5032-5	50	32	250	65	3.5			
MGIUR/L	4025-6	40	25	200	45	3.5	MRMN600-M	BHA0616 BHA0620	
	5032-6	50	32	250	65	3.5			
MGIUR/L	4025-8	40	25	200	45	6.5	MRMN800-M	BHA0616 BHA0620	HW50L
	5032-8	50	32	250	65	6.5			
MGIUR/L	4025-6A	40	25	200	45	3.5	MRGN600-A	BHA0616 BHA0620	
	5032-6A	50	32	250	65	3.5			
MGIUR/L	4025-8A	40	25	200	45	5.0	MRGN800-A	BHA0616 BHA0620	
	5032-8A	50	32	250	65	6.5			

➔ Применяемые СМП C28~C30



MGIVR/L

Точение профильных канавок



MGMN MRMN
MGGN MRGN

• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	ØD	Ød	L	T-Макс.	H	S	СМП	Винт	Ключ		
MGIVR/L	2016-1.5	20	16	125	35	3.5	15	11.3	MGN150-G	MHB0310	HW25L
	2520-1.5	25	20	150	45	3.5	18	13.1		MHA0512	HW40L
	2925-1.5	29	25	200	45	3.5	23	16.2	MHB0310	HW25L	
	2016-2	20	16	125	35	4.5	15	12.4	MGN200-G MGN200-M MRMN200-M	MHA0512	HW40L
	2520-2	25	20	150	45	4.5	18	14.0		MHB0310	HW25L
	2925-2	29	25	200	45	4.5	23	17.2		MHA0512	HW40L
	2016-2.5	20	16	125	35	4.5	15	12.5	MGN250-G MGN250-M	MHB0310	HW25L
	2520-2.5	25	20	150	45	4.5	18	15.1		MHA0512	HW40L
	2925-2.5	29	25	200	45	4.5	23	18.2		MHB0310	HW25L
	2520-3	25	20	150	45	5	18	15.6	MGN300-M/G/T MGGN300-□□-M MRMN300-M MGMN300-□□-L/R	MHA0512	HW40L
	2520-3-T7	25	20	150	49.3	7	18	19.92			
	3125-3	31	25	200	45	6	23	18.9			
	3125-3-T10	31	25	200	45	10	23	18.9			
	3732-3	37	32	250	65	6	30	21.5			
	3732-3-T12	37	32	250	65	12	30	21.5			
	2520-4	25	20	150	45	6	18	15.6			
	2520-4-T7	25	20	150	45	7	18	15.6			
	3125-4	31	25	200	45	6	23	18.9			
	3125-4-T10	31	25	200	45	10	23	19			
	3732-4	37	32	250	65	6	30	21.5			
	3732-4-T12	37	32	250	65	12	30	21.5			
	3125-5	31	25	200	45	8	23	19.4	MGN500-M/G/T MGGN500-□□-M MRMN500-M MGMN500-□□-L/R	BHA0616	BHA0620
	3732-5	37	32	250	65	8	30	21.5			
	3125-6	31	25	200	45	8	23	19.4	MGN600-MG MGGN600-□□-M MRMN600-M	BHA0616	BHA0620
	3732-6	37	32	250	65	8	30	21.5			
	3732-8	37	32	250	65	10	30	23.4			
	4540-8	45	40	300	70	10	37	27.2	MRMN800-M MGMN800-M	BHA0620	HW50L
	3125-6A	31	25	200	45	8	23	19.4	MRGN600-A	BHA0616	BHA0620
	3732-6A	37	32	250	65	8	30	21.5			
	3732-8A	37	32	250	65	10	30	23.4	MRGN800-A	BHA0616	BHA0620
	4540-8A	45	40	300	70	10	37	27.2			

Применяемые СМП C28~C30



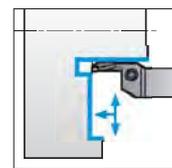
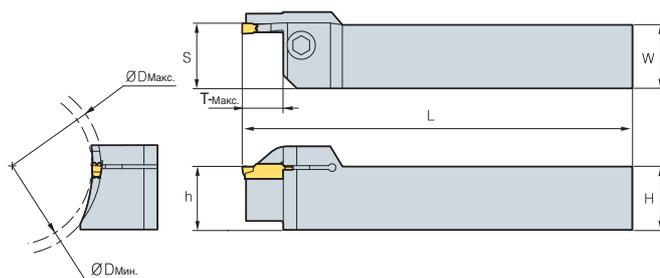
C MGT Серия (точение торцовых канавок)

MGFHR/L

Продольное и поперечное точение



MFMN
MGMN



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	ØD		СМП	Винт	Ключ	
						Мин.	Макс.				
MGFHR/L	325-24/35-T10	25	25	150	25.6	10	24	35	MFMN300	BHA0616	HW50L
	29/40-T10	25	25	150	25.6	10	29	40			
	34/50-T10	25	25	150	25.6	10	34	50			
	44/70-T10	25	25	150	25.6	10	44	70			
	64/99-T10	25	25	150	25.6	10	64	99			
	425-42/63-T15	25	25	150	25.6	15	42	63			
	62/120-T15	25	25	150	25.6	15	62	120			
112/200-T15	25	25	150	25.6	15	112	200	MGMN400-M/T MGMN400-□□-L/R			

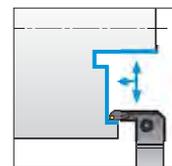
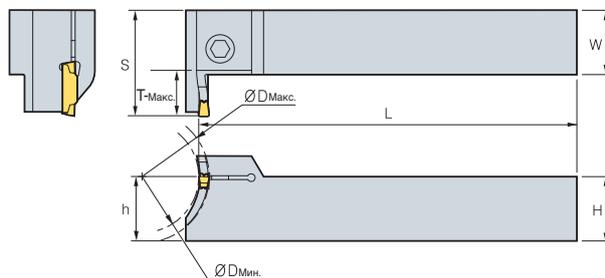
➔ Применяемые СМП C28~C30

MGFVR/L

Продольное и поперечное точение



MFMN
MGMN



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	ØD		СМП	Винт	Ключ	
						Мин.	Макс.				
MGFVR/L	325-24/35-T10	25	25	150	36	10	24	35	MFMN300	MHA0512	HW40L
	29/40-T10	25	25	150	36	10	29	40			
	34/50-T10	25	25	150	36	10	34	50			
	44/70-T10	25	25	150	36	10	44	70			
	64/99-T10	25	25	150	36	10	64	99			
	425-44/60-T15	25	25	150	41	15	44	60			
	60/120-T15	25	25	150	41	15	60	120			
112/200-T15	25	25	150	41	15	112	200	MGMN400-M/T MGMN400-□□-L/R	BHA0616	HW50L	

➔ Применяемые СМП C28~C30

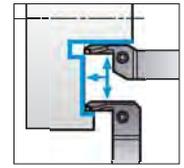
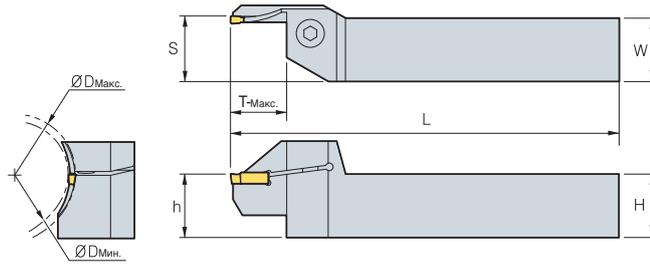


FGHH



FGD FGM FMM

Для поверхность долбежные включение обработки



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	ØD		СМП	Винт	Ключ	
						Мин.	Макс.				
FGHH 320R - 25/30	30/35	20	20	125	20.6	12	25	30	FMM300R-03	BHA0616	HW50L
	35/48	20	20	125	20.6	12	35	48			
	48/60	20	20	125	20.6	22	48	60			
	60/75	20	20	125	20.6	22	60	75			
	75/100	20	20	125	20.6	22	75	100			
	100/140	20	20	125	20.6	22	100	140			
	325R - 25/30	25	25	150	25.6	12	25	30			
325R - 30/35	30/35	25	25	150	25.6	12	30	35	FGD300R-03 FGM300R-03		
	35/48	25	25	150	25.6	12	35	48			
	48/60	25	25	150	25.6	22	48	60			
	60/75	25	25	150	25.6	22	60	75			
	75/100	25	25	150	25.6	22	75	100			
420R - 25/30	30/35	25	25	150	25.6	12	25	30	FMM400R-04		
	35/48	25	25	150	25.6	12	35	48			
	48/60	25	25	150	25.6	25	48	60			
	60/75	25	25	150	25.6	25	60	75			
	75/100	25	25	150	25.6	25	75	100			
	100/140	25	25	150	25.6	25	100	140			
425R - 25/30	30/35	20	20	125	20.6	12	25	30	FMM400R-04		
	35/48	20	20	125	20.6	12	35	48			
	48/60	20	20	125	20.6	25	48	60			
	60/75	20	20	125	20.6	25	60	75			
	75/100	20	20	125	20.6	25	75	100			
	100/140	20	20	125	20.6	25	100	140			
520R - 25/30	30/35	25	25	150	25.6	12	25	30	FMM500R-04		
	35/40	25	25	150	25.6	20	35	40			
	40/48	25	25	150	25.6	20	40	48			
	48/60	25	25	150	25.6	25	48	60			
	60/75	25	25	150	25.6	25	60	75			
	75/100	25	25	150	25.6	25	75	100			
	100/140	25	25	150	25.6	25	100	140			
525R - 25/30	30/35	25	25	150	25.6	12	25	30	FMM500R-04		
	35/40	25	25	150	25.6	20	35	40			
	40/48	25	25	150	25.6	20	40	48			
	48/60	25	25	150	25.6	25	48	60			
	60/75	25	25	150	25.6	25	60	75			
	75/100	25	25	150	25.6	25	75	100			
	100/140	25	25	150	25.6	25	100	140			

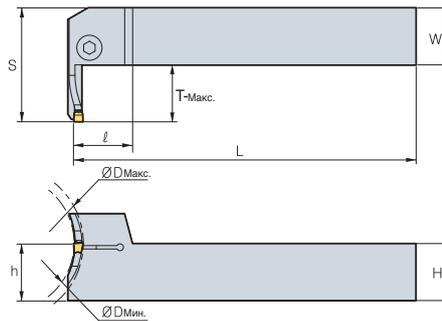
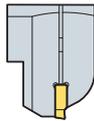
➔ Применяемые СМП C28~C30

C MGT Серия (точение торцовых канавок)

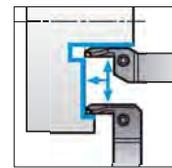
FGVH



FGD FGM FMM



Проточка торцевых канавок, токарная обработка



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	ØD		СМП	Винт	Ключ	
						Мин.	Макс.				
FGVH 320R - 25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMM300R-03	BHA0616	HW50L	
	30/35	20	20	125	20.6	12	30				35
	35/48	20	20	125	20.6	12	35				48
	48/60	20	20	125	20.6	22	48	60			FGD300R-03 FGM300R-03
	60/75	20	20	125	20.6	22	60	75			
	75/100	20	20	125	20.6	22	75	100			
100/140	20	20	125	20.6	22	100	140	FMM300R-03			
325R - 25/30	25	25	150	25.6	12	25	30				30
	30/35	25	25	150	25.6	12	30				35
	35/48	25	25	150	25.6	12	35				48
48/60	25	25	150	25.6	22	48	60				FGD300R-03 FGM300R-03
60/75	25	25	150	25.6	22	60	75				
75/100	25	25	150	25.6	22	75	100				
100/140	25	25	150	25.6	22	100	140	FMM400R-04			
420R - 25/30	20	20	125	20.6	12	25	30		30		
	30/35	20	20	125	20.6	12	30		35		
	35/48	20	20	125	20.6	12	35		48		
48/60	20	20	125	20.6	25	48	60		FGD400R-04 FGM400R-04		
60/75	20	20	125	20.6	25	60	75				
75/100	20	20	125	20.6	25	75	100				
100/140	20	20	125	20.6	25	100	140	FMM400R-04			
425R - 25/30	25	25	150	25.6	12	25	30		30		
	30/35	25	25	150	25.6	12	30		35		
	35/48	25	25	150	25.6	12	35		48		
48/60	25	25	150	25.6	25	48	60		FGD400R-04 FGM400R-04		
60/75	25	25	150	25.6	25	60	75				
75/100	25	25	150	25.6	25	75	100				
100/140	25	25	150	25.6	25	100	140	FMM500R-04			
520R - 25/30	20	20	125	20.6	12	25	30		30		
	30/35	20	20	125	20.6	12	30		35		
	35/40	20	20	125	20.6	20	35		40		
40/48	20	20	125	20.6	20	40	48		FGD500R-04 FGM500R-04		
48/60	20	20	125	20.6	25	48	60				
60/75	20	20	125	20.6	25	60	75				
75/100	20	20	125	20.6	25	75	100	FMM500R-04			
100/140	20	20	125	20.6	25	100	140				
525R - 25/30	25	25	150	25.6	12	25	30		30		
	30/35	25	25	150	25.6	12	30	35			
	35/40	25	25	150	25.6	20	35	40			
40/48	25	25	150	25.6	20	40	48	FGD500R-04 FGM500R-04			
48/60	25	25	150	25.6	25	48	60				
60/75	25	25	150	25.6	25	60	75				
75/100	25	25	150	25.6	25	75	100	FMM500R-04			
100/140	25	25	150	25.6	25	100	140				

Применяемые СМП C28~C30



C

Инструмент для обработки канавок

Кассетные резцы серии «KGT/MGT»

Преимущества кассетных державок

- Универсальность и экономичность по сравнению с традиционным инструментом за счет применения съемных кассет
- Взаимозаменяемость кассет
 - уменьшает затраты на инструмент на 30%
 - и позволяет обрабатывать различные поверхности
- Простота замены кассет
 - обеспечивается системой крепления
 - состоящей из кронштейна и 3-х винтов
- Высокая жесткость крепления кассеты
 - и высокая эксплуатационная надежность

Схема сборки кассетного резца



Простой и сильный Настройка

Система кодирования

Державки



Код системы

Тип державки

Исполнение

Высота (мм)

Ширина (мм)

KC: KGT-Державка кассетная
MC: MGT-Державка кассетная

H: Прямой
V: Г образный

Прямой



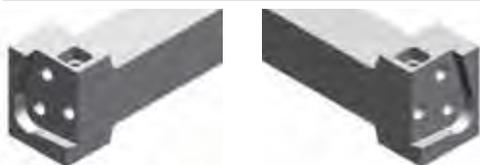
MCHR

MCHL

Внешняя обработка: MCER
Торцовая обработка: MCFL

Внешняя обработка: MCEL
Торцовая обработка: MCFR

Г образный



MCVR

MCVL

Внешняя обработка: MCEL
Торцовая обработка: MCFR

Внешняя обработка: MCER
Торцовая обработка: MCFL

Доступны
картриджи

Кассета



Код системы

Обозначение

Исполнение

Ширина канавки (мм)

Диапазон диаметров (мм)

Максимальная глубина (мм)

KC: KGT-Державка кассетная
MC: MGT-Державка кассетная

E: Обработка цилиндрической поверхности
F: Обработка торца

Обработка цилиндрической поверхности



KCER / MCER



KCEL / MCEL

Обработка торца



KCFR / MCFR



KCFL / MCFL

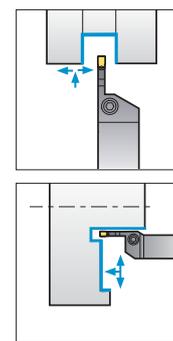
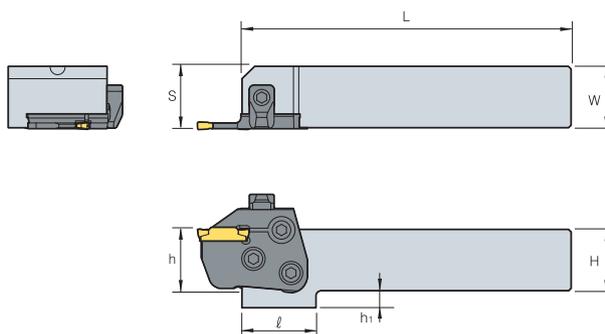
C Кассетные державки серии «KGT/MGT Кассета»

MCHR/L (Державка)

Продольное и поперечное точение, контурная обработка, точение торцевых канавок



MCER/L
MCFR/L



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	h ₁	Кассета	Кронштейн	Шпилька	Винт кассеты	Винт зажимной	Ключ		
MCHR/L	2020	20	20	133	20.7	30	12	KCER/L, KCFR/L MCER/L, MCFR/L	CXH8N	DHA0818F	RHA0613	FHGA0618	HW40L
	2525	25	25	133	25.7	30	7						
	3232	32	32	153	32.7	-	-						

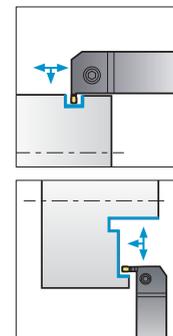
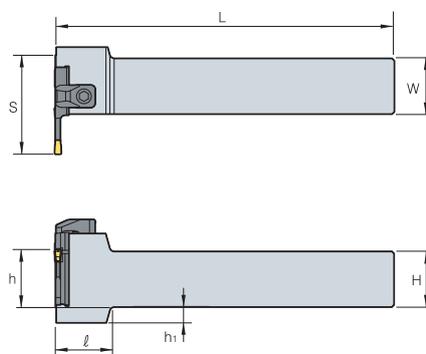
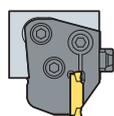
➔ Применяемые СМП C41~C42

MCVR/L (Державка)

Проточка торцевых канавок, токарная обработка



MCER/L
MCFR/L



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	h ₁	Кассета	Кронштейн	Шпилька	Винт кассеты	Винт зажимной	Ключ		
MCVR/L	2020	20	20	150	38	30	12	KCER/L, KCFR/L MCER/L, MCFR/L	CXH8N	DHA0818F	RHA0613	FHGA0618	HW40L
	2525	25	25	150	43	30	7						
	3232	32	32	170	50	-	-						

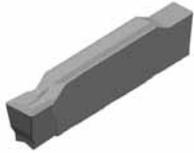
➔ Применяемые СМП C41~C42



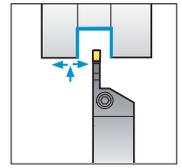
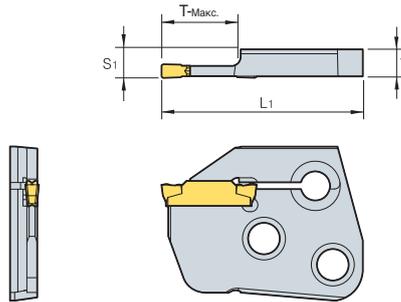
C

KCER/L (Кассета)

Продольное и поперечное точение, контурная обработка, точение торцевых канавок



KGMM KGMR/L
KGGN KRMM



• R Тип вставной резец
(мм)

Обозначение	T	L ₁	S ₁	T-Макс.	СМП		Державка
					Ширина пластины (мм)	Обозначение	
KCER/L	3-T16	5.97	44.5	6.35	16	3	KGMM KGMR/L KGGN KRMM MCVR/L MCHR/L
	4-T16	5.97	44.5	6.35	16	4	
	5-T20	5.87	48.5	6.35	20	5	
	6-T20	5.82	48.5	6.35	20	6	

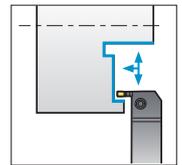
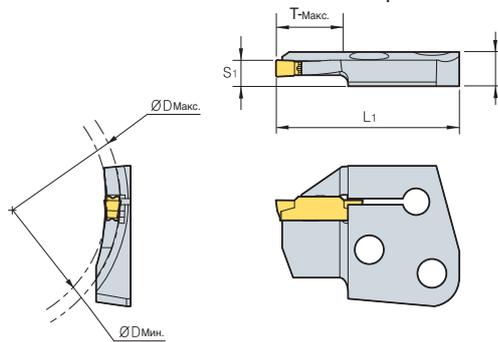
⇒ Применяемые СМП C12~C14

KCFR/L (Кассета)

Проточка торцевых канавок, токарная обработка



KGMM
KGMI



• R Тип вставной резец
(мм)

Обозначение	T	L ₁	S ₁	T-Макс.	ØD		СМП		Державка
					Мин.	Макс.	Ширина пластины (мм)	Обозначение	
KCFR/L	3- 34/50-T16	8.35	44.5	6.35	16	34	50	3	KGMM KRMM KGGN MCVR/L MCHR/L
	44/70-T16	8.35	44.5	6.35	16	44	70	3	
	64/99-T16	8.35	44.5	6.35	16	64	99	3	
	4- 44/60-T16	8.35	44.5	6.35	16	44	60	4	
	60/120-T16	8.35	44.5	6.35	16	60	120	4	
	112/200-T16	8.35	44.5	6.35	16	112	200	4	

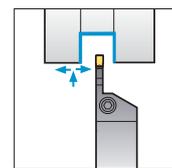
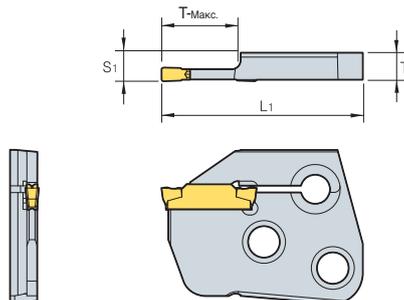
⇒ Применяемые СМП C12~C14

MCER/L (Кассета)

Продольное и поперечное точение, контурная обработка, точение торцевых канавок



MGMN MGMR
MGGN MRMN



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	T	L1	S1	T-Макс.	СМП		Державка	
					Ширина пластины (мм)	Обозначение		
MCER/L	3-T16	6.00	44.5	6.35	16	3	MGMN	MCVR/L MCHR/L
	4-T16	5.97	44.5	6.35	16	4	MGMR/L	
	5-T20	5.87	48.5	6.35	20	5	MGGN	
	6-T20	5.82	48.5	6.35	20	6	MRMN	

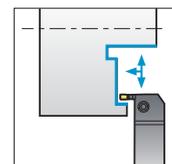
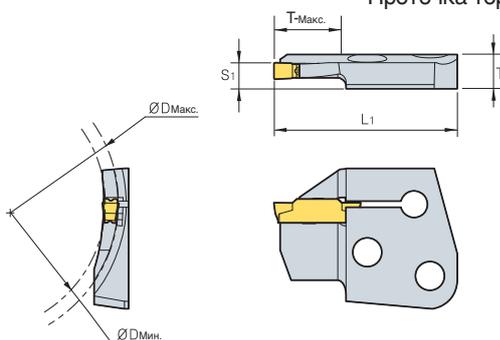
➔ Применяемые СМП C28~C30

MCFR/L (Кассета)

Проточка торцевых канавок, токарная обработка



MFNM
MGMN



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	T	L1	S1	T-Макс.	ØD		СМП		Державка
					Мин.	Макс.	Ширина пластины (мм)	Обозначение	
MCFR/L	3-24/35-T16	8.00	44.5	6.35	16	24	35	3	MCVR/L MCHR/L
	29/40-T16	8.00	44.5	6.35	16	29	40	3	
	34/50-T16	8.00	44.5	6.35	16	34	50	3	
	44/70-T16	8.00	44.5	6.35	16	44	70	3	
	64/99-T16	8.00	44.5	6.35	16	64	99	3	
4-44/60-T16	7.97	44.5	6.35	16	44	60	4	MGMN400	
	60/120-T16	7.97	44.5	6.35	16	60	120		4
	112/200-T16	7.97	44.5	6.35	16	112	200		4

➔ Применяемые СМП C28~C30

Серия MGT для обработки алюминиевых дисков

- Характеристики**
 - Оптимальная геометрия для обработки алюминиевого диска
 - Высокая износостойкость марки сплава
 - Высокая надежность закрепления пластины
 - Универсальность применения: продольное поперечное точение, контурная обработка

Система кодирования

СМП

MR	G	N	6	-	A
Код системы	Допуск	Исполнение	Ширина режущей кромки		Стружколом
MR: Multi Grooving круглой формы MV: Multi Grooving V-образной формы	G: Шлифованная	N: нейтральное	6 мм, 8 мм		A/AM/AP/A5

Державки

MG	E	H	R/L	25N	-	8	A	-	MR
Код системы	Применение	Тип державки	Исполнение	Размер корпуса	Ширина резания	Стружколом	Тип СМП		
MG: Multi Grooving	E: Наружная обработка I: Внутренняя обработка	H: Прямой V: Г образный U: точение галтели X: сферическая	R: Правое L: Левое	Высота: 25 мм Ширина: 25 мм (Для внутренней обработки: минимальный диаметр)	1.5~8.0 мм	A/AM/AP/A5	MR: круглой формы MV: V-образной формы		

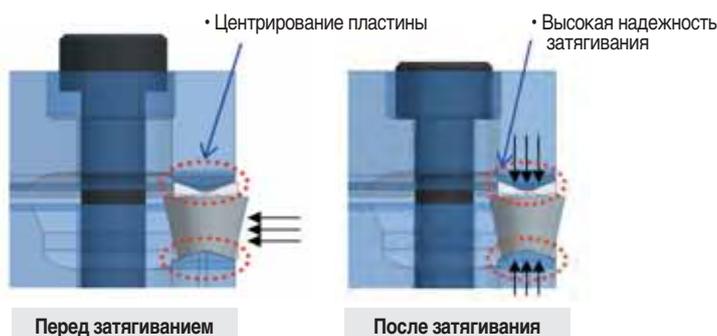
Основные формы применяемых пластин

MRGN тип: Использование полной длины окружности

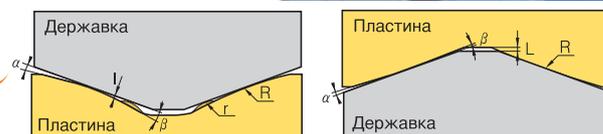
MRGN-A (Универсальная обработка)	MRGN-A5 (Контурная обработка)	MRGN-AM (Получистовая, чистовая обработка)	MRGN-AP (ПКА)	MVGN-A (Чистовая обработка)
				
Большой передний угол	Острая режущая кромка	Усиленный зажим	Устойчивое стружкодробление	Большой передний угол и угол наклона р.к.

Система крепления пластины

- Высокая точность позиционирования и надежность крепления позволяет противодействовать значительным усилиям резания

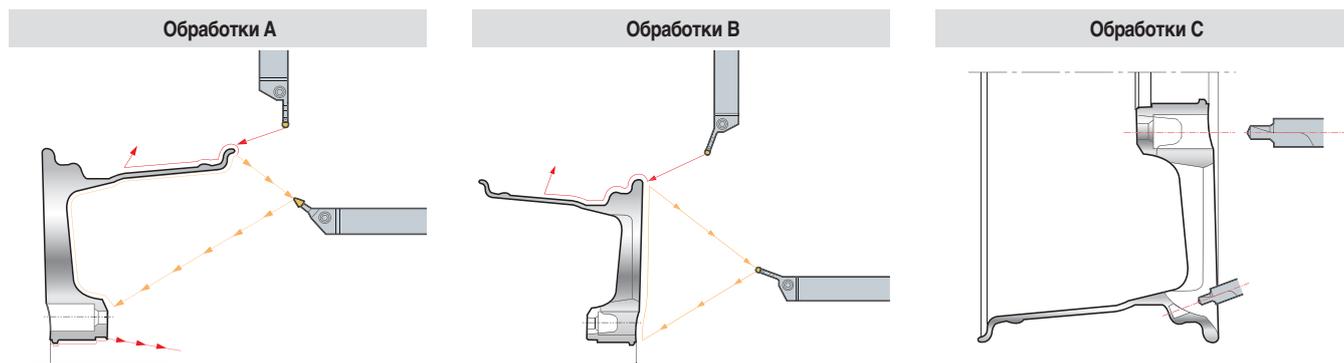


- Усилия закрепления действуют как на передней поверхности пластины так и на нижней опорной поверхности



С Обработка алюминиевых дисков

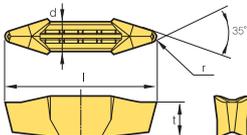
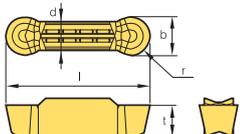
Типовые схемы обработки алюминиевого диска



Типовые схемы обработки алюминиевого диска

Обрабатываемый материал		Твердость (НВ)	кгс (Мпа)	vc (м/мин)	Soб (мм/об)
Алюминиевый сплав (прокат)	Низкая твердость	50~70	500~600	1,000~2,500	0.1~0.6
	Высокая твердость	90~110	700~900	300~1,000	0.1~0.5
Алюминиевый сплав (литье)	Низкая твердость	70~80	700~800	300~1,000	0.1~0.5
	Высокая твердость	80~110	800~950	200~600	0.1~0.4
Медные сплавы		90~110	700~900	300~800	0.1~0.5
Магниеые сплавы		70~80	700~800	300~1,000	0.1~0.5

Применяемые СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием	Тв. сплав	Размеры пластины (мм)					Геометрия	Стр.
			DP150	G10	b	r	l	d	t		
Точение алюминиевого диска	 MVGN	MVGN 8N-A-R1.2			-	1.2	30.0	6.0	6.9		C46
		8N-A-R1.6			-	1.6	30.0	6.0	6.9		
Точение алюминиевого диска	 MRGN-A	MRGN 6N-A			6.0	3.0	26.0	5.0	5.9		C45 C46
		6N-AM			6.0	3.0	26.0	5.0	5.9		
		6N-AP			6.0	3.0	26.0	5.0	5.9		
		6N-A5			6.0	3.0	26.0	5.0	5.9		
		8N-A			8.0	4.0	30.0	6.0	6.5		
		8N-AM			8.0	4.0	30.0	6.0	6.5		
		8N-AP			8.0	4.0	30.0	6.0	6.5		
		8N-A5			8.0	4.0	30.0	6.0	6.5		

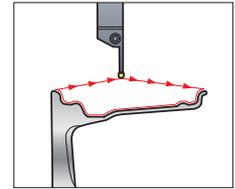
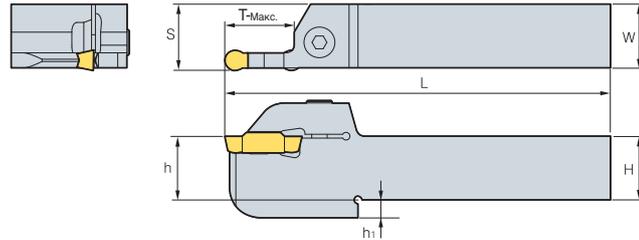
: Наличие на складе



MGEHR/L



MRGN



• R Тип вставной резец (мм)

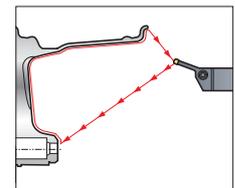
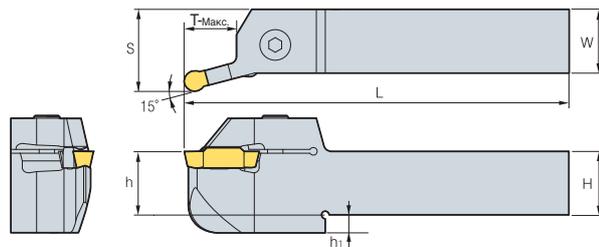
Обозначение	H = (h)	h ₁	W	L	S	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ
MGEHR/L 25N-6A	25	7	25	150	25.55	23.5	MRGN6N-A/AP/AM	BHA0620	HW50L
32N-6A	32	8	32	150	32.55	27			
25N-8A	25	7	25	150	25.55	23.5	MRGN8N-A/AP/AM		
32N-8A	32	8	32	150	32.55	27			
25N-6A5	25	7	25	150	25.55	23.5	MRGN6N-A5		
32N-6A5	32	8	32	150	32.55	27	MRGN8N-A5		
25N-8A5	25	7	25	150	25.55	23.5			
32N-8A5	32	8	32	150	32.55	27			

➔ Применяемые СМП C44

MGEHR/L-15



MRGN



• R Тип вставной резец (мм)

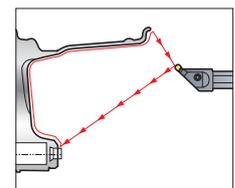
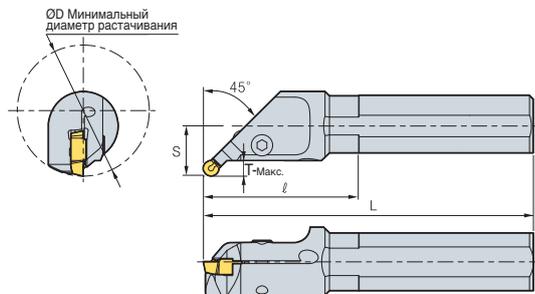
Обозначение	H = (h)	h ₁	W	L	S	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ
MGEHR/L 25N-6A-15	25	7	25	150	32.2	20	MRGN6N-A/AP/AM	BHA0620	HW50L
32N-6A-15	32	8	32	150	39.2	25			
25N-8A-15	25	7	25	150	32.2	20	MRGN8N-A/AP/AM		
32N-8A-15	32	8	32	150	39.2	25			
25N-6A5-15	25	7	25	150	32.2	20	MRGN6N-A5		
32N-6A5-15	32	8	32	150	39.2	25	MRGN8N-A5		
25N-8A5-15	25	7	25	150	32.2	20			
32N-8A5-15	32	8	32	150	39.2	25			

➔ Применяемые СМП C44

MGIUR/L-MR



MRGN



• R Тип вставной резец (мм)

Designation	ØD	Ød	L	T-Макс.	H	S	СМП	Винт	Ключ
MGIUR/L 6832-8A-MR	68	32	170	65	7	30	26	BHA0620	HW50L
6832-8A5-MR	68	32	170	65	7	30	26		
								MRGN8N-A5	

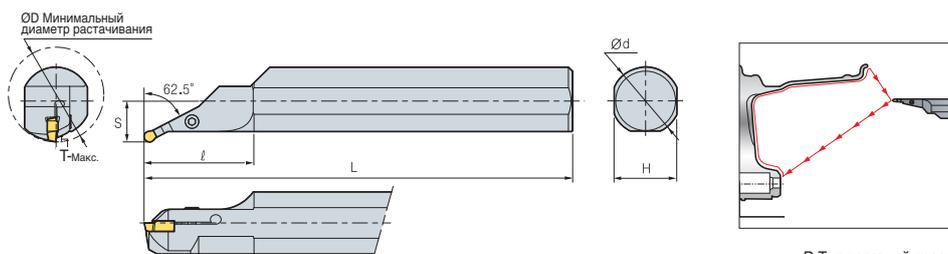
➔ Применяемые СМП C44

C Державки для обработки алюминиевых дисков серии «MGT»

MGIXR/L-MR



MRGN



• R Тип вставной резец
(мм)

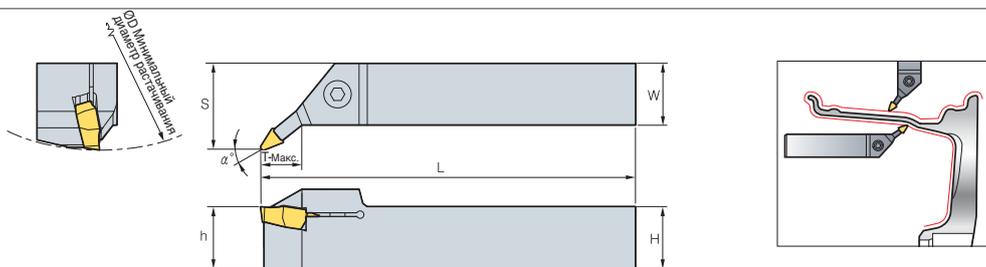
Обозначение	ØD	Ød	L	T-Макс.	H	S	СМП	Винт	Ключ	
MGIXR/L 7050-8A-MR	70	50	350	80	5.5	46	30.2	MRGN8N-A/AM/AP	BHA0620	HW50L
7050-8A5-MR	70	50	350	80	5.5	46	30.2	MRGN8N-A5		

⇒ Применяемые СМП C44

MGEXR/L



MVGN



• R Тип вставной резец
(мм)

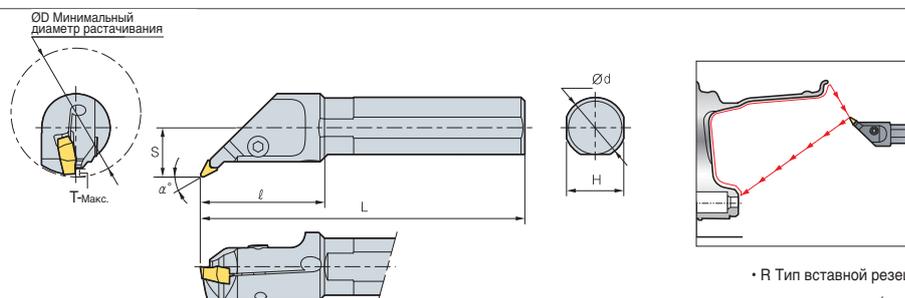
Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	°	СМП	Винт	Ключ
MGEXR/L 25N-8A-5V	25	25	150	29	23.5	5	MVGN8N-A-R1.2	BHA0620	HW50L
25N-8A-22.5V	25	25	150	35	27	22.5	MVGN8N-A-R1.6		

⇒ Применяемые СМП C44

MGIUR/L-MV



MVGN



• R Тип вставной резец
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	L	T-Макс.	H	S	°	СМП	Винт	Ключ	
MGIUR/L 6832-8A-MV	68	32	170	65	4.5	30	26	27.5	MVGN8N-A-R1.2	BHA0620	HW50L
									MVGN8N-A-R1.6		

⇒ Применяемые СМП C44



Экономичная СМП с 3-мя реж.кромками для прецизионного точения канавок

ТВ/ТВ-М

Экономичная СМП с 3-мя реж.кромками для точения канавок
 Доступны размеры режущей кромки от 0.5 до 4.5 мм
 Высокоточная режущая пластина обеспечивает качественную прецизионную обработку
 Стабильный контроль за стружкообразованием оптимален для работы на станках с ЧПУ



➤ Система кодирования

• СМП

ТВ	5	150	N	-	010	M
Треугольное лезвие	Вписанная окружность	Ширина режущей кромки	Исполнение		Радиус закругления вершины	Стружколом
	3: 9.525 мм 4: 12.7 мм 5: 15.875 мм	0.5~4.5 мм	N: нейтральное R: правостороннее L: левостороннее		0.00~0.40 мм	Нет M

• Державки

ТВН	5	25	R
Державка треугольного лезвия	Вписанная окружность	Размер корпуса	Исполнение
	3: 9.525 мм 4: 12.7 мм 5: 15.875 мм	10~25 мм	R: правое L: левое

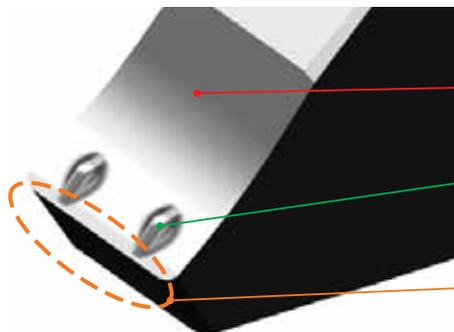
➤ ТВ/ТВ-М

Стандартное обозначение	ТВ3000R/L, ТВ4000R/L	ТВ4000R-M	ТВ5000N-000-M	
Обозначение	ТВ3125R/L~ТВ3430R/L (Вписанная окружность 9.525 мм) ТВ4125R/L~ТВ4430R/L (Вписанная окружность 12.7 мм)	ТВ4150R-M~ТВ4450R-M (Вписанная окружность 12.7 мм)	ТВ5050N-000-M~ТВ5318-020-M (Вписанная окружность 15.875 мм)	
Форма пластины				
Характеристики	Стружколом	Шлифованный стружколом	Прессованный стружколом	
	Исполнение	Право-/левосторонний	Правосторонний	Нейтральный
	Ширина режущей кромки (b)	ТВ3000: 1.25~4.3 мм ТВ4000: 1.25~4.5 мм	1.5~4.5 мм	0.5~3.18 мм
	Глубина реза (T-Макс.)	ТВ3000: ~3.5 мм ТВ4000: ~5.0 мм	~5.0 мм	~6.5 мм
	Форма		X	X
	Ширина режущей кромки			
Форма стружколома				
Область применения	P	P, M, K	P, M, K	
Марка	CN2500, PC5300	CN2500, PC5300	PC5300	



Стружколом ТВ-М

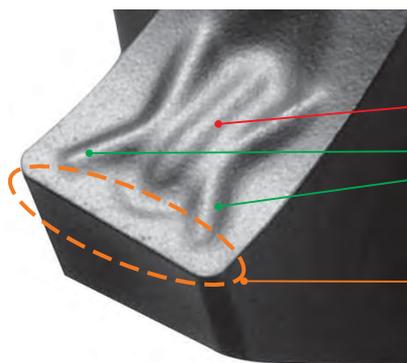
- Минимизированное усилие резания при высокой скорости и высокой подаче Плавный отвод стружки из каждой канавки
- Высокоточные характеристики резания Превосходное качество поверхности и точность размеров
- Отличный отвод стружки и результаты резания идеально подходит для автоматизированного и безлюдного производства



Стружколом ТВ5-М

- **Задняя площадка:** снижение усилий резания за счет поверхности с низким μ -том трения
 - **Точечный выступ:** создает нормальное закручивание стружки. Хороший сход стружки за счет уменьшенной ширины вступов. Сниженная нагрузка при обработке на большой глубине.
 - **Кромка:** снижена вероятность образования сколов, повышена стабильность при прерывистом точении.
- Область применения:** для проточки канавок с T_{max} ниже 6,5 мм., отрезки и прерывистой обработки

Обозначение	TB5050N-M ~TB5120N-M	TB5140N-M ~TB5178N-M	TB5196N-M ~TB5239N-M	TB5247N-M ~TB5287N-M	TB5300N-M ~TB5318N-M
Форма					
Ширина режущей кромки (b)	0.5~1.2 мм	1.40~1.78 мм	1.96~2.39 мм	2.47~2.87 мм	3.0~3.18 мм



Стружколом ТВ4-М

- **Доп.выступ:** стабильный контроль за завитием стружки
 - **Осн.выступы:** создание стружки нормального размера. Хороший контроль стружки при обработке вдоль оси и радиальном точении, а также при снятии фасок.
 - **Острая режущая кромка:** улучшение обработки вязких мат-лов
- Область применения:** для проточки канавок с T_{max} ниже 4,5 мм., токарной обработки

Обозначение	TB4150R-M~TB4185R-M	TB4200R-M~TB4228R-M	TB4300R-M~TB4350R-M	TB4400R-M~TB4450R-M
Форма				
Ширина режущей кромки (b)	1.5~1.85 мм	2.0~2.8 мм	3.0~3.5 мм	4.0~4.5 мм



Рекомендации по ТВ

(мм)

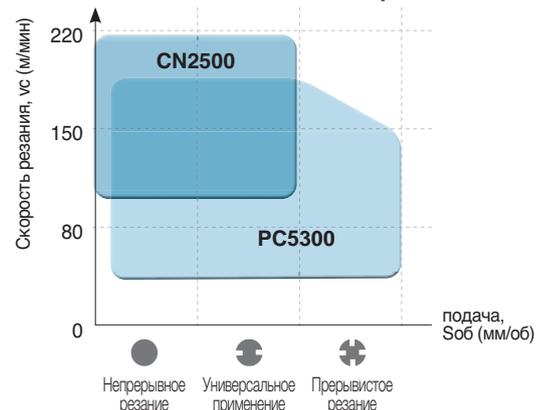
ТВ				ТВ3 / ТВ4	ТВ4-М	ТВ5-М	
Рекомендуемый способ обработки							
Ширина реж. кромки W	Глубина резания T-Макс.			Рекомендуемая скорость подачи (мм/об)			
	ТВ3/ТВ4	ТВ4-М	ТВ5-М				
0.50	-	-	2.5	0.05 (0.03~0.1)	-	-	-
0.80	-	-	1.6		-	-	-
1.00	-	-	3.5		-	-	-
1.04	-	-	2.0		-	-	-
1.20	-	-	2.0		-	-	-
1.25	2.0	-	2.0		-	-	-
1.40	2.0	-	6.5	0.10 (0.03~0.15)	-	-	-
1.45	2.0	-	-		-	-	-
1.47	-	-	6.5		-	-	-
1.50	3.5	3.5	6.5		-	-	-
1.57	-	-	6.5		-	-	-
1.70	-	-	6.5		-	-	-
1.75	3.5	3.5	-		-	-	-
1.78	-	-	6.5		-	-	-
1.85	3.5	3.5	-		-	-	-
1.96	-	-	6.5		-	-	-
2.00	3.5	3.5	6.5		-	-	-
2.15	3.5	3.5	-		-	-	-
2.22	6.5	-	6.5		-	-	-
2.30	3.5	3.5	6.5		0.12 (0.03~0.2)	-	-
2.39	-	-	6.5	-		-	-
2.47	-	-	6.5	-		-	-
2.50	4.0	4.0	6.5	-		-	-
2.65	4.0	4.0	6.5	-		-	-
2.70	-	-	6.5	-		-	-
2.80	4.0	4.0	-	-		-	-
2.87	-	-	6.5	-		-	-
3.00	4.0	4.0	6.5	-		-	-
3.15	-	-	6.5	-		-	-
3.18	-	-	6.5	0.15 (0.05~0.2)	-	-	-
3.30	4.0	-	-		-	-	-
3.50	5.0	5.0	-		-	-	-
4.00	5.0	5.0	-		-	-	-
4.30	5.0	5.0	-		-	-	-
4.50	5.0	5.0	-		-	-	-

Рекомендованные режимы резания

Материал	Сплав	CN2500 (кермет)			PC5300 (с покрытием)		
		Мин.	Рекомендован	Макс.	Мин.	Рекомендован	Макс.
P	SM ^{RF} / SC тип	100	160	220	80	140	200
	SCM тип	100	150	200	80	130	180
M	STS тип	-	-	-	40	80	150
K	GC, GCD тип	-	-	-	80	130	180

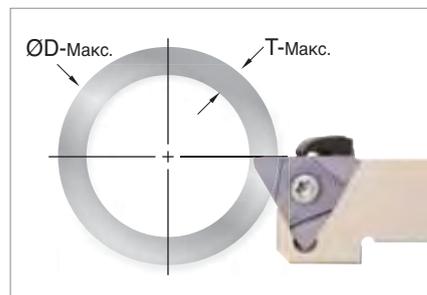
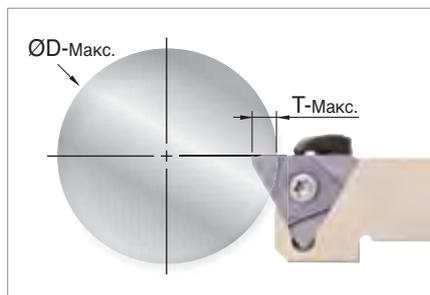
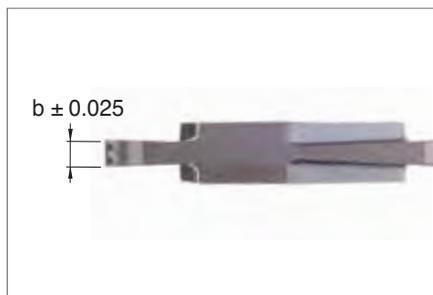
Рекомендованная скорость резания, vc (м/мин)

Рекомендованный диапазон применения



➤ Диапазон применения ТВ5-М

- Существует ограничение на обработку диаметров ТВ5-М, когда глубина резания свыше 5 мм (например, при обработке с помощью пластины ТВ5200N-020-М на глубине 6.2 мм доступен Ø60 D-Макс)
- N.L = Без предела



(мм)

Обозначение	b	r	g (T-Макс.)	ØD-Макс.									
				T ≤ 3.0	T ≤ 3.5	T ≤ 4.0	T ≤ 4.5	T ≤ 5.0	T ≤ 5.5	T ≤ 6.0	T ≤ 6.4	T ≤ 6.5	
ТВ 5050N- 000-M	0.50	0.00	1.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	004-M	0.50	0.04	2.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5080N- 000-M	0.80	0.00	1.6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5100N- 006-M	1.00	0.06	3.5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5104N- 000-M	1.04	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5120N- 000-M	1.20	0.00	2.0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
5140N- 000-M	1.40	0.00	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5147N- 000-M	1.47	0.00	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5150N- 010-M	1.50	0.10	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
015-M	1.50	0.15	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5157N- 015-M	1.57	0.15	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5170N- 010-M	1.70	0.10	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5178N- 018-M	1.78	0.18	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5196N- 015-M	1.96	0.15	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5200N- 020-M	2.00	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5222N- 015-M	2.22	0.15	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5230N- 020-M	2.30	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5239N- 015-M	2.39	0.15	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5247N- 020-M	2.47	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5250N- 020-M	2.50	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5270N- 010-M	2.70	0.10	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5287N- 020-M	2.87	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5300N- 000-M	3.00	0.00	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
020-M	3.00	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
040-M	3.00	0.40	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5315N- 015-M	3.15	0.15	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	
5318N- 020-M	3.18	0.20	6.5	N.L	N.L	N.L	N.L	N.L	Ø300	Ø170	Ø60	Ø40	

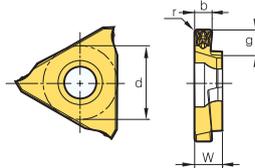
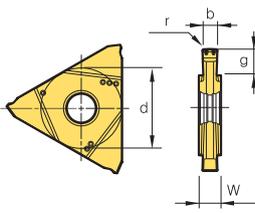




Форма	Обозначение	Кермет			Тв. сплав с покрытием	Размеры пластины (мм)					Геометрия
		CN2000	CN2500	PC5300		b	g (Т-Макс.)	r	w	d	
	ТВ 3125R				1.25	1.5	0.2	4.76	9.525		
	3145R				1.45	1.5	0.2	4.76	9.525		
	3175R				1.75	2.5	0.2	4.76	9.525		
	3185R				1.85	2.5	0.2	4.76	9.525		
	3200R				2.00	2.5	0.2	4.76	9.525		
	3230R				2.30	3.5	0.3	4.76	9.525		
	3280R				2.80	3.5	0.3	4.76	9.525		
	3330R				3.30	3.5	0.3	4.76	9.525		
	3430R				4.30	3.5	0.4	4.76	9.525		
	4125R				1.25	2.0	0.2	4.76	12.7		
	4145R				1.45	2.0	0.2	4.76	12.7		
	4150R				1.50	3.5	0.2	4.76	12.7		
	4175R				1.75	3.5	0.2	4.76	12.7		
	4185R				1.85	3.5	0.2	4.76	12.7		
	4200R				2.00	3.5	0.2	4.76	12.7		
	4215R				2.15	3.5	0.2	4.76	12.7		
	4230R				2.30	3.5	0.2	4.76	12.7		
	4250R				2.50	4.0	0.3	4.76	12.7		
	4265R				2.65	4.0	0.3	4.76	12.7		
	4280R				2.80	4.0	0.3	4.76	12.7		
	4300R				3.00	4.0	0.3	4.76	12.7		
	4330R				3.30	4.0	0.3	4.76	12.7		
	4350R				3.50	5.0	0.3	4.76	12.7		
	4400R				4.00	5.0	0.4	4.76	12.7		
	4430R				4.30	5.0	0.4	4.76	12.7		
	4450R				4.50	5.0	0.4	4.76	12.7		
	ТВ 3125L				1.25	1.5	0.2	4.76	9.525		
	3145L				1.45	1.5	0.2	4.76	9.525		
	3175L				1.75	2.5	0.2	4.76	9.525		
	3185L				1.85	2.5	0.2	4.76	9.525		
	3200L				2.00	2.5	0.2	4.76	9.525		
	3230L				2.30	3.5	0.3	4.76	9.525		
	3280L				2.80	3.5	0.3	4.76	9.525		
	3330L				3.30	3.5	0.3	4.76	9.525		
	3430L				4.30	3.5	0.4	4.76	9.525		
	4125L				1.25	2.0	0.2	4.76	12.7		
	4145L				1.45	2.0	0.2	4.76	12.7		
	4150L				1.50	3.5	0.2	4.76	12.7		
	4175L				1.75	3.5	0.2	4.76	12.7		
	4185L				1.85	3.5	0.2	4.76	12.7		
	4200L				2.00	3.5	0.2	4.76	12.7		
	4215L				2.15	3.5	0.2	4.76	12.7		
	4230L				2.30	3.5	0.2	4.76	12.7		
	4250L				2.50	4.0	0.3	4.76	12.7		
	4265L				2.65	4.0	0.3	4.76	12.7		
	4280L				2.80	4.0	0.3	4.76	12.7		
	4300L				3.00	4.0	0.3	4.76	12.7		
	4330L				3.30	4.0	0.3	4.76	12.7		
	4350L				3.50	5.0	0.3	4.76	12.7		
	4400L				4.00	5.0	0.4	4.76	12.7		
	4430L				4.30	5.0	0.4	4.76	12.7		
	4450L				4.50	5.0	0.4	4.76	12.7		

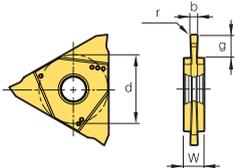
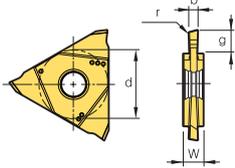
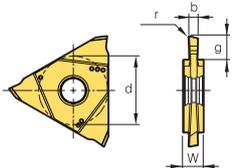
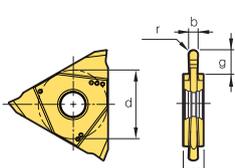
: Наличие на складе



Форма	Обозначение	Кермет			Тв. сплав с покрытием	Размеры пластины (мм)					Геометрия
		CN2000	CN2500	PC5300		b	g (Т-Макс.)	r	w	d	
	ТВ (Правосторонний)	4150R-M				1.50	3.5	0.20	4.76	12.7	
		4175R-M				1.75	3.5	0.20	4.76	12.7	
		4185R-M				1.85	3.5	0.20	4.76	12.7	
		4200R-M				2.00	3.5	0.20	4.76	12.7	
		4215R-M				2.15	3.5	0.20	4.76	12.7	
		4230R-M				2.30	3.5	0.20	4.76	12.7	
		4250R-M				2.50	4.0	0.30	4.76	12.7	
		4265R-M				2.65	4.0	0.30	4.76	12.7	
		4280R-M				2.80	4.0	0.30	4.76	12.7	
		4300R-M				3.00	4.0	0.30	4.76	12.7	
		4330R-M				3.30	4.0	0.30	4.76	12.7	
		4350R-M				3.50	5.0	0.30	4.76	12.7	
		4400R-M				4.00	5.0	0.40	4.76	12.7	
		4430R-M				4.30	5.0	0.40	4.76	12.7	
		4450R-M				4.50	5.0	0.40	4.76	12.7	
	ТВ (Нейтральный)	5050N-000-M				0.50	1.0	0.00	4.50	15.875	
		5050N-004-M				0.50	2.5	0.04	4.50	15.875	
		5080N-000-M				0.80	1.6	0.00	4.50	15.875	
		5100N-006-M				1.00	3.5	0.06	4.50	15.875	
		5104N-000-M				1.04	2.0	0.00	4.50	15.875	
		5120N-000-M				1.20	2.0	0.00	4.50	15.875	
		5140N-000-M				1.40	6.5	0.00	4.50	15.875	
		5147N-000-M				1.47	6.5	0.00	4.50	15.875	
		5150N-010-M				1.50	6.5	0.10	4.50	15.875	
		5150N-015-M				1.50	6.5	0.15	4.50	15.875	
		5157N-015-M				1.57	6.5	0.15	4.50	15.875	
		5170N-010-M				1.70	6.5	0.10	4.50	15.875	
		5178N-018-M				1.78	6.5	0.18	4.50	15.875	
		5196N-015-M				1.96	6.5	0.15	4.50	15.875	
		5200N-020-M				2.00	6.5	0.20	4.50	15.875	
		5222N-015-M				2.22	6.5	0.15	4.50	15.875	
		5230N-020-M				2.30	6.5	0.20	4.50	15.875	
		5239N-015-M				2.39	6.5	0.15	4.50	15.875	
		5247N-020-M				2.47	6.5	0.20	4.50	15.875	
		5250N-020-M				2.50	6.5	0.20	4.50	15.875	
		5270N-010-M				2.70	6.5	0.10	4.50	15.875	
	5287N-020-M				2.87	6.5	0.20	4.50	15.875		
	5300N-000-M				3.00	6.5	0.00	4.50	15.875		
	5300N-020-M				3.00	6.5	0.20	4.50	15.875		
	5300N-040-M				3.00	6.5	0.40	4.50	15.875		
	5315N-015-M				3.15	6.5	0.15	4.50	15.875		
	5318N-020-M				3.18	6.5	0.20	4.50	15.875		

: Наличие на складе



Форма	Обозначение	Кермет			Тв. сплав с покрытием	Размеры пластины (мм)					Геометрия	
		CN2000	CN2500	PC5300		b	g (Т-Макс.)	r	a°	w		d
	ТВ (Нейтральный)	5050N-004-P				0.50	1.0	0.04	-	4.50	15.875	
		5100N-010-P				1.00	3.5	0.10	-	4.50	15.875	
		5150N-010-P				1.50	6.5	0.10	-	4.50	15.875	
		020-P				1.50	6.5	0.20	-	4.50	15.875	
		5200N-010-P				2.00	6.5	0.10	-	4.50	15.875	
		020-P				2.00	6.5	0.20	-	4.50	15.875	
		5239N-015-P				2.39	6.5	0.15	-	4.50	15.875	
		5250N-020-P				2.50	6.5	0.20	-	4.50	15.875	
		5300N-020-P				3.00	6.5	0.20	-	4.50	15.875	
	ТВ (Нейтральный, Правосторонний)	5100N-6DR-P				1.00	3.5	0.05	6	4.50	15.875	
		15DR-P				1.00	3.5	0.05	15	4.50	15.875	
		5150N-6DR-P				1.50	6.5	0.05	6	4.50	15.875	
		15DR-P				1.50	6.5	0.05	15	4.50	15.875	
		5200N-6DR-P				2.00	6.5	0.10	6	4.50	15.875	
		15DR-P				2.00	6.5	0.10	15	4.50	15.875	
	ТВ (Нейтральный, Левосторонний)	5100N-6DL-P				1.00	3.5	0.05	6	4.50	15.875	
		15DL-P				1.00	3.5	0.05	15	4.50	15.875	
		5150N-6DL-P				1.50	6.5	0.05	6	4.50	15.875	
		15DL-P				1.50	6.5	0.05	15	4.50	15.875	
		5200N-6DL-P				2.00	6.5	0.10	6	4.50	15.875	
		15DL-P				2.00	6.5	0.10	15	4.50	15.875	
	ТВ (Нейтральный, Круглой формы)	5157N-079-P				1.57	6.5	0.79	-	4.50	15.875	
		5200N-100-P				2.00	6.5	1.00	-	4.50	15.875	
		5239N-120-P				2.39	6.5	1.20	-	4.50	15.875	
		5300N-150-P				3.00	6.5	1.50	-	4.50	15.875	

: Наличие на складе



ТВН



ТВ3000R/L
ТВ4000R-M

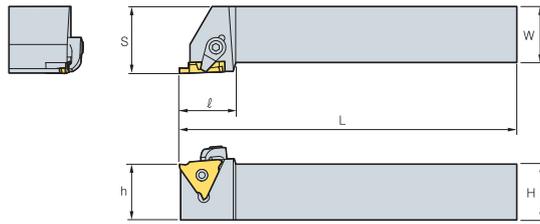
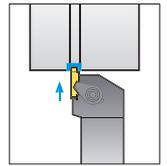


Рис. 1



• R Тип вставной резец



ТВ5000N-□□□-M

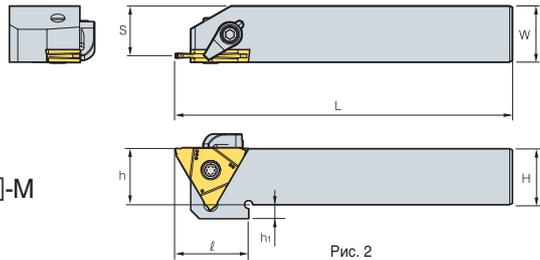


Рис. 2

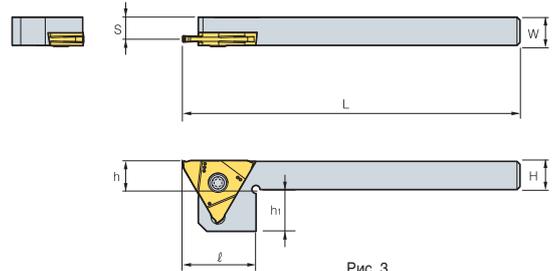


Рис. 3

(mm)

Обозначение	Размеры пластины						СМП	Кронштейн	Винт	Винт	Ключ	Рис.	
	H = (h)	W	L	h ₁	S								
ТВН	320R/L-23	20	20	125	25.5	-	25	CS6R1	DHA0617	-	HW30L	1	
	320R/L-33	20	20	125	25.5	-	25						
	320R/L-43	20	20	125	25.5	-	25						
	325R/L-23	25	25	150	25.5	-	30						
	325R/L-33	25	25	150	25.5	-	30						
	325R/L-43	25	25	150	25.5	-	30						
	420R/L-23	20	20	125	25.5	-	25						
	420R/L-33	20	20	125	25.5	-	25						
	420R/L-45	20	20	125	25.5	-	25						
	425R/L-23	25	25	150	25.5	-	30						
	425R/L-33	25	25	150	25.5	-	30						
	425R/L-45	25	25	150	25.5	-	30						
ТВН	510R/L	10	10	125	25	15	7.8	TB5050~5318N	-	-	FTNA0512	TW20L	3
	512R/L	12	12	125	25	13	9.8						
	516R/L	16	16	125	26	9	13.8						
	520R/L	20	20	125	26	5	17.8						
	525R/L	25	25	150	-	-	22.8						
								CS6R1	DHA0617	FTNA0516	HW30L, TW20L	2	

Решение для высокоточной обработки канавок

K Notch

KORLOY инструмент для точения канавок

- Система крепления KORLOY способствует повышению жесткости при прецизионной обработке.
- Особая режущая кромка способствует длительному сроку службы и отличным режущим свойствам.
- Доступен широкий диапазон ширин режущих кромок.

Система кодирования

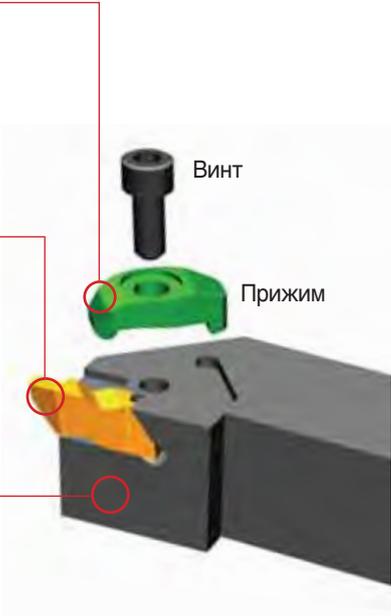
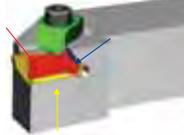
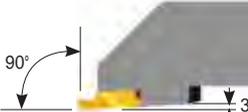
• СМП

KN	G	P	3	M	200	R
Серия K Notch	Тип СМП	Дополнит. информация	Размер СМП	Ед.измер	Ширина СМП	Направление
	В: Заготовка G: Канавочная R: Радиусная T: Резьбонарезание	Р: Позитивная Без обознач: Плоская	2, 3, 4	М: Метрическая Без обознач: Дюймовая	200 : 2.00 мм	L: Левое R: Правое

• Державки

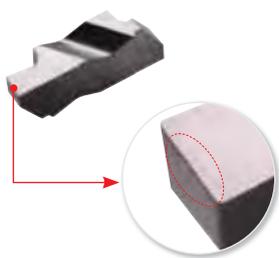
KN	S	R	25	25	M	3
Серия K Notch	Сторона крепления	Направление	Сечение	Длина державки	Размер СМП	
	S: с боку	L: Левое R: Правое	Высота: 25 мм Ширина: 25 мм	E: 70 мм K: 125 мм F: 80 мм M: 150 мм H: 100 мм P: 170 мм	8~36 мм	

Особенности конструкции

<p>Прижим</p> <ul style="list-style-type: none"> • Надежное жесткое крепление СМП при обычном усилии затяжки винта • Удобная форма ориентированная на пользователя <p>Вид сверху </p>	 <p>Винт</p> <p>Прижим</p>
<p>Крепление СМП</p> <ul style="list-style-type: none"> • Обеспечивается превосходная стабильность зажима благодаря опоре на 3 поверхности (нижнюю, боковую и заднюю) <p>3 опорных поверхности </p>	
<p>Вспомогательный угол</p> <ul style="list-style-type: none"> • Вспомогательный угол после крепления СМП составляет: 3° <p>90°  3°</p>	

С Техническая информация для типа K Notch

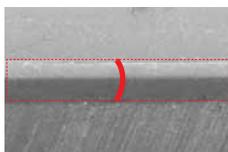
➤ Особенности СМП



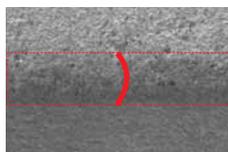
[Режущая кромка]

Высокое качество режущей кромки

- Стабильность реж. кромки
- Длительный срок службы



[K Notch]



[Конкурент]

Зеркальная поверхность граблей

- Улучшенная стойкость к сколам и адгезии
- Улучшено достижимое качество обр. поверхности



[K Notch]

➤ Рекомендации по режимам резания. Рабочая подача

Тип		KNG	KNGP	KNR	KNRP	KNB
Форма СМП						
Режущая кромка						
Применение		Основное точение	Основное точение	Профильная обработка	Профильная обработка	Заготовка
Обр. материал	1st	P, K	M, N, S	P, K	M, N, S	-
	2nd	M, N, S	P, K	M, N, S	P, K	-
Рекомендация Подача, f _n (мм/об.)	P	0.10 - 0.28	0.08 - 0.25	0.10 - 0.28	0.08 - 0.25	-
	M	0.10 - 0.25	0.08 - 0.25	0.10 - 0.25	0.08 - 0.25	-
	K	0.10 - 0.28	0.08 - 0.25	0.10 - 0.28	0.08 - 0.25	-
	N	0.01 - 0.30	0.01 - 0.30	0.01 - 0.30	0.01 - 0.30	-
	S	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	0.05 - 0.15	-

➤ Рекомендации по режимам резания. Скорость резания

Обр. материал	Тв. сплав	Рекомендуемая скорость резания, v _c (м/мин)				
		50	100	200	300	600
P	Сталь		80	200		
	Легированная сталь	60	160			
M	Нержавеющая сталь		80	130		
			80	160		
K	Чугун		90	200		
N	Цветные металлы			150		600
S	Жаропрочные сплавы	35	65			



СМП (Метрические)

Применение	Рисунок	Обозначение	С покр-ем			Размеры								Конфигурация		
			PC5300	PC8110	H05	мм				дюймы						
						s	w ₁	r	t	s	w ₁	r	t			
Тип с плоским верхом		KNG 2M 150R				5.56	1.50	0.19	2.79	13.030	0.219	0.059	0.0075	0.11	0.513	
			200R			5.56	2.00	0.19	2.79	13.030	0.219	0.079	0.0075	0.11	0.513	
		250R			5.56	2.50	0.19	2.79	13.030	0.219	0.098	0.0075	0.11	0.513		
		300R			5.56	3.00	0.19	2.79	13.030	0.219	0.118	0.0075	0.11	0.513		
		3M 150R	●	●	8.74	1.50	0.19	2.79	22.709	0.344	0.059	0.0075	0.075	0.894		
		200R	●	●	8.74	2.00	0.19	2.79	22.709	0.344	0.079	0.0075	0.11	0.894		
		250R	●	●	8.74	2.50	0.19	3.81	22.709	0.344	0.098	0.0075	0.15	0.894		
		300R	●	●	8.74	3.00	0.19	3.81	22.709	0.344	0.118	0.0075	0.15	0.894		
		400R	●	●	8.74	4.00	0.19	3.81	22.709	0.344	0.157	0.0075	0.15	0.894		
		4M 500R			11.51	5.00	0.20	6.35	28.663	0.453	0.197	0.0079	0.25	1.128		
600R			11.51	6.00	0.20	6.35	28.663	0.453	0.236	0.0079	0.25	1.128				
Шлифованный тип		KNGP 2M 150R				5.56	1.50	0.19	2.79	13.030	0.219	0.059	0.0075	0.11	0.513	
			200R			5.56	2.00	0.19	2.79	13.030	0.219	0.079	0.0075	0.11	0.513	
		250R			5.56	2.50	0.19	2.79	13.030	0.219	0.098	0.0075	0.11	0.513		
		300R			5.56	3.00	0.19	2.79	13.030	0.219	0.118	0.0075	0.11	0.513		
		3M 150R	●	●	8.74	1.50	0.19	2.79	22.709	0.344	0.059	0.0075	0.075	0.894		
		200R	●	●	8.74	2.00	0.19	2.79	22.709	0.344	0.079	0.0075	0.11	0.894		
		250R	●	●	8.74	2.50	0.19	3.81	22.709	0.344	0.098	0.0075	0.15	0.894		
		300R	●	●	8.74	3.00	0.19	3.81	22.709	0.344	0.118	0.0075	0.15	0.894		
		400R	●	●	8.74	4.00	0.19	3.81	22.709	0.344	0.157	0.0075	0.15	0.894		
		4M 500R			11.51	5.00	0.20	6.35	28.663	0.453	0.197	0.0079	0.25	1.128		
600R			11.51	6.00	0.20	6.35	28.663	0.453	0.236	0.0079	0.25	1.128				
Заготовка		KNB 2R				5.56	3.81	-	-	13.030	0.219	0.150	-	-	0.513	
		3R				8.74	4.95	-	-	22.709	0.344	0.195	-	-	0.894	
		4R				11.51	6.48	-	-	28.663	0.453	0.255	-	-	1.128	

: Наличие на складе

СМП (Резьбонарезание)

Применение	Рисунок	Обозначение	С покр-ем		Размеры							Конфигурация		
			PC5300	PC8110	мм			дюймы			Шаг (Наружная)			
					s	w ₁	r	s	w ₁	r	мм		t _{p1}	
Неполный профиль 60°		KNT 2R			5.56	3.81	0.10	0.219	0.150	0.004	0.70-3.00	8-36		
			3R			8.74	4.95	0.17	0.344	0.195	0.007	1.25-4.00		6-20
			4R			11.51	6.48	0.17	0.453	0.255	0.007	1.25-6.25		4-20

: Наличие на складе

СМП (дюймы)

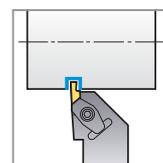
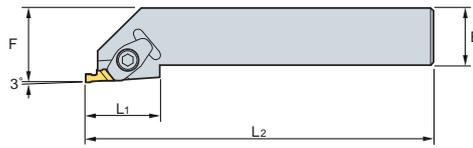
Применение	Рисунок	Обозначение	С покр-ем		Размеры								Конфигурация		
			PC5300	PC8110	мм				дюймы						
					s	w1	r	t	s	w1	r	t			
Тип с плоским верхом		KNG	2031R		5.56	0.79	0.09	1.27	13.030	0.219	0.031	0.0035	0.05	0.513	
			2041R		5.56	1.04	0.09	1.27	13.030	0.219	0.041	0.0035	0.05	0.513	
			2047R		5.56	1.19	0.09	1.27	13.030	0.219	0.047	0.0035	0.05	0.513	
			2058R		5.56	1.47	0.19	1.27	13.030	0.219	0.058	0.0075	0.05	0.513	
			2062R		5.56	1.57	0.19	2.79	13.030	0.219	0.062	0.0075	0.11	0.513	
			2094R		5.56	2.39	0.19	2.79	13.030	0.219	0.094	0.0075	0.11	0.513	
			2125R		5.56	3.18	0.19	2.79	13.030	0.219	0.125	0.0075	0.11	0.513	
			3047R		8.74	1.19	0.19	1.91	22.709	0.344	0.047	0.0075	0.075	0.894	
			3062R	●	8.74	1.57	0.19	2.39	22.709	0.344	0.062	0.0075	0.094	0.894	
			3072R		8.74	1.83	0.19	2.39	22.709	0.344	0.072	0.0075	0.094	0.894	
			3078R	●	8.74	1.98	0.19	2.39	22.709	0.344	0.078	0.0075	0.094	0.894	
			3088R		8.74	2.24	0.19	2.39	22.709	0.344	0.088	0.0075	0.094	0.894	
			3094R		8.74	2.39	0.19	3.81	22.709	0.344	0.094	0.0075	0.15	0.894	
			3097R	●	8.74	2.46	0.32	3.81	22.709	0.344	0.097	0.0125	0.15	0.894	
			3105R		8.74	2.67	0.19	3.81	22.709	0.344	0.105	0.0075	0.15	0.894	
			3110R		8.74	2.79	0.32	3.81	22.709	0.344	0.110	0.0125	0.15	0.894	
			3122R		8.74	3.10	0.19	3.81	22.709	0.344	0.122	0.0075	0.15	0.894	
			3125R	●	8.74	3.18	0.19	3.81	22.709	0.344	0.125	0.0075	0.15	0.894	
			3142R		8.74	3.61	0.32	3.81	22.709	0.344	0.142	0.0125	0.15	0.894	
			3156R	●	8.74	3.96	0.19	3.81	22.709	0.344	0.156	0.0075	0.15	0.894	
			3178R		8.74	4.52	0.19	3.81	22.709	0.344	0.178	0.0075	0.15	0.894	
			3185R		8.74	4.70	0.57	3.81	22.709	0.344	0.185	0.0225	0.15	0.894	
			3189R	●	8.74	4.80	0.57	3.81	22.709	0.344	0.189	0.0225	0.15	0.894	
			4125R	●	11.51	3.18	0.19	3.81	28.663	0.453	0.125	0.0075	0.15	1.128	
			4189R		11.51	4.80	0.57	6.35	28.663	0.453	0.189	0.0225	0.25	1.128	
			4213R		11.51	5.41	0.19	6.35	28.663	0.453	0.213	0.0075	0.25	1.128	
4219R		11.51	5.56	0.57	6.35	28.663	0.453	0.219	0.0225	0.25	1.128				
4250R		11.51	6.35	0.57	6.35	28.663	0.453	0.250	0.0225	0.25	1.128				
Ра диусный шлифованный тип		KNGP	2031R		5.56	0.79	0.09	1.27	13.030	0.219	0.031	0.0035	0.05	0.513	
			2062R		5.56	1.57	0.19	2.79	13.030	0.219	0.062	0.0075	0.11	0.513	
			2125R		5.56	3.18	0.19	2.79	13.030	0.219	0.125	0.0075	0.11	0.513	
			3088R		8.74	2.24	0.19	2.39	22.709	0.344	0.088	0.0075	0.094	0.894	
			3125R	●	8.74	3.18	0.19	3.81	22.709	0.344	0.125	0.0075	0.15	0.894	
			3156R	●	8.74	3.96	0.19	3.81	22.709	0.344	0.156	0.0075	0.15	0.894	
			3189R		8.74	4.80	0.57	3.81	22.709	0.344	0.189	0.0225	0.15	0.894	
			4189R		11.51	4.80	0.57	6.35	28.663	0.453	0.189	0.0225	0.25	1.128	
			4250R		11.51	6.35	0.57	6.35	28.663	0.453	0.250	0.0225	0.25	1.128	
Круглый плоский тип		KNR	2031R		5.56	1.57	0.79	2.79	13.030	0.219	0.062	0.031	0.11	0.513	
			2047R		5.56	2.39	1.19	2.79	13.030	0.219	0.094	0.047	0.11	0.513	
			3031R	●	8.74	1.57	0.79	2.39	22.709	0.344	0.062	0.031	0.094	0.894	
			3047R	●	8.74	2.39	1.19	3.81	22.709	0.344	0.094	0.047	0.15	0.894	
			3062R	●	8.74	3.18	1.59	3.81	22.709	0.344	0.125	0.0625	0.15	0.894	
			3078R	●	8.74	3.96	1.98	3.81	22.709	0.344	0.156	0.078	0.15	0.894	
			3094R	●	8.74	4.78	2.39	3.81	22.709	0.344	0.188	0.094	0.15	0.894	
			4125R		11.51	6.35	3.18	6.35	28.663	0.453	0.250	0.125	0.25	1.128	
Круглый шлифованный тип		KNRP	2031R		5.56	1.57	0.79	2.79	13.030	0.219	0.062	0.031	0.11	0.513	
			2047R		5.56	2.39	1.19	2.79	13.030	0.219	0.094	0.047	0.11	0.513	
			3031R	●	8.74	1.57	0.79	2.39	22.709	0.344	0.062	0.031	0.094	0.894	
			3047R	●	8.74	2.39	1.19	3.81	22.709	0.344	0.094	0.047	0.15	0.894	
			3062R	●	8.74	3.18	1.59	3.81	22.709	0.344	0.125	0.0625	0.15	0.894	
			3078R	●	8.74	3.96	1.98	3.81	22.709	0.344	0.156	0.078	0.15	0.894	
			3094R	●	8.74	4.78	2.39	3.81	22.709	0.344	0.188	0.094	0.15	0.894	
			4125R		11.51	6.35	3.18	6.35	28.663	0.453	0.250	0.125	0.25	1.128	

: Наличие на складе



KNSR

Для обработки канавок, контурного точения



KNG KNGP KNT
KNR KNRP KNB

Обозначение	мм					дюймы					СМП	Кронштейн	Винт	Ключ
	H	B	F	L1	L2	H	B	F	L1	L2				
KNSR 1010E2	10	10	14	19	70	0.394	0.394	0.551	0.748	2.756	KNG2 KNGP2 KNR2 KNB2R KNT2R	CM74	MHB3010	HW25L
	12	12	16	19	80	0.472	0.472	0.630	0.748	3.150				
	16	16	20	19	100	0.630	0.630	0.787	0.748	3.937				
	20	20	25	19	125	0.787	0.787	0.984	0.748	4.921				
2525M2	25	25	32	19	150	0.984	0.984	1.260	0.748	5.906	KNG3 KNGP3 KNR3 KNRP3 KNB3R KNT3R	CM72LP	MHA0512	HW40L
2020K3	20	20	25	32	125	0.787	0.787	0.984	1.260	4.921				
2525M3	25	25	32	32	150	0.984	0.984	1.260	1.260	5.906				
3225P3	32	32	32	32	170	1.260	1.260	1.260	1.260	6.693				
3232P3	32	32	40	32	170	1.260	1.260	1.575	1.260	6.693	KNG4 KNGP4 KNR4 KNB4R KNT4R	CM72LP	MHA0512	HW40L
2525M4	25	25	32	35	150	0.984	0.984	1.260	1.378	5.906				
3225P4	32	32	32	35	170	1.260	1.260	1.260	1.378	6.693				
3232P4	32	32	40	35	170	1.260	1.260	1.575	1.378	6.693				



Для точения глубоких канавок и отрезных операций

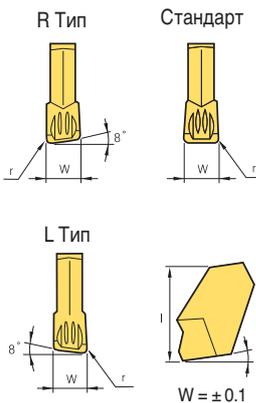
Saw Man

Описание СМП для отрезки

- Для обработки различных материалов, например, сталь, чугун, нержавеющая сталь, и т.п.
- Задний угол СМП снижает нагрузку на инструмент увеличивая срок службы
- Снижение вероятности образования заусенцев благодаря малому значению радиуса при вершине
- Возможность выбора СМП с различными углами наклона
- Уменьшенная ширина стружки благодаря точкам на поверхности пластины

Обрабатываемый материал	Скорость резания v_c (м/мин)								Подача $S_{об}$ (мм/об)				
	CVD				PVD			Тв. сплав ST30A	Длина режущей кромки (мм)				
	NC3120	NC3030	NCM325	NC5330	PC8110	PC5300	PC6510		2	3	4	5	6
Углеродистые стали	80~180			80~180		80~180			0.02~0.15	0.03~0.20	0.08~0.30	0.10~0.4	0.12~0.50
Легированные стали	70~150	70~150	70~150	70~150		70~150			0.02~0.15	0.03~0.20	0.08~0.30	0.10~0.4	0.12~0.50
Чугуны				50~100			50~100	50~100	0.05~0.12	0.10~0.25	0.10~0.30	0.10~0.35	0.10~0.40
Нержавеющие стали			50~120	50~120	50~120	60~140			0.02~0.10	0.03~0.15	0.08~0.25	0.10~0.35	0.12~0.40
Цветные металлы (Al, Cu)								200~450	0.05~0.10	0.05~0.20	0.05~0.25	0.05~0.30	0.05~0.35

СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием										Ta, Ti, TiN	Размеры пластины (мм)			Геометрия
			NC3120	NC3225	NC3030	NCM325	NC5330	PC3035	PC8105	PC8110	PC5300	PC9030		ST30A	W	L	
Отрезание 	SP	160											1.6	7.8	0.16	 <p>R Тип Стандарт</p> <p>L Тип</p> <p>$W = \pm 0.1$</p>	
		180											1.8	9.3	0.16		
		200											2.2	9.3	0.2		
		200R											2.2	9.3	0.2		
		200L											2.2	9.3	0.2		
		300											3.1	11.3	0.2		
		300R											3.1	11.3	0.2		
		300L											3.1	11.3	0.2		
		400											4.1	11.3	0.25		
		400R											4.1	11.3	0.25		
		400L											4.1	11.3	0.25		
		500											5.1	11.4	0.3		
		500R											5.1	11.4	0.3		
		500L											5.1	11.4	0.3		
		600											6.4	11.4	0.35		
		600R											6.4	11.4	0.35		
600L											6.4	11.4	0.35				
800											8.0	14.06	0.4				
900											9.6	14.06	0.45				

: Наличие на складе



SPB/SPB-S (державка лезвийного типа)



SP

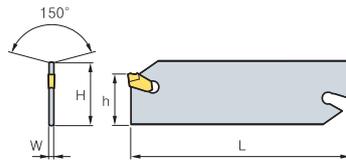


Рис. 1

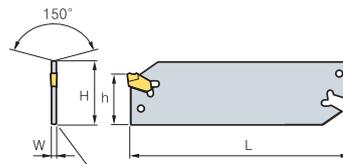
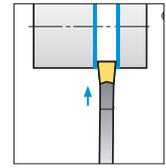


Рис. 2



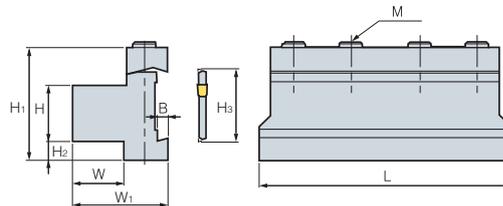
Обозначение		H	W	L	h	СМП	Ключ	Рис.
SPB	226	26	1.6	110	21	SP200, 200R/L	SW50L	1
	232	32	1.6	150	25	SP200, 200R/L		
	326	26	2.4	110	21	SP300, 300R/L		
	332	32	2.4	150	25	SP300, 300R/L		
	426	26	3.2	110	21	SP400, 400R/L		
	432	32	3.2	150	25	SP400, 400R/L		
	526	26	4.0	110	21	SP500, 500R/L		
	532	32	4.0	150	25	SP500, 500R/L		
	626	26	5.2	110	21	SP600, 600R/L		
632	32	5.2	150	25	SP600, 600R/L	SW15S (Заказывается отдельно)	2	
SPB-S	226-S	26	1.6	110	21			SP200, 200R/L
	232-S	32	1.6	150	25			SP200, 200R/L
	326-S	26	2.4	110	21			SP300, 300R/L
	332-S	32	2.4	150	25			SP300, 300R/L
	426-S	26	3.2	110	21			SP400, 400R/L
	432-S	32	3.2	150	25			SP400, 400R/L
	526-S	26	4.0	110	21			SP500, 500R/L
	532-S	32	4.0	150	25			SP500, 500R/L
	626-S	26	5.2	110	21			SP600, 600R/L
	632-S	32	5.2	150	25			SP600, 600R/L
	832-S	32	6.8	150	25			SP800
	932-S	32	8	150	25			SP900
	8526-S	52.6	6.8	150	45			SP800
	9526-S	52.6	8	150	45	SP900		

➔ Применяемые СМП С60

SMBB (Блок)



SPB□□□(-S)
KGTB□□□32



Обозначение		H	W	H ₃	L	H ₁	H ₂	W ₁	B	M	Применяемые пластины	Ключ
SMBB	1626	16	12	26	86	43	13	30	5.3	3-M6	SPB□26(-S) SPB□32(-S) KGTB□□□32	HW50L
	2026	20	19	26	86	43	9	38	5.3	3-M6		
	2032	20	19	32	100	50	13	38	5.3	4-M6		
	2526	25	23	26	86	43	4	42	5.3	4-M6		
	2532	25	23	32	110	50	8	42	5.3	4-M6		
	3232	32	30	32	110	54	5	48	5.3	4-M6		
	40526	40	41	52.6	130	81.73	22	66	8	4-M8		

➔ Применяемые СМП С60



SPH/SPH-S (Державка)



SP

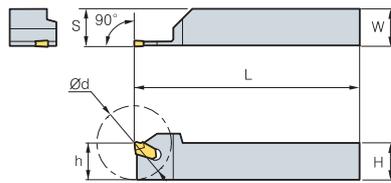


Рис. 1

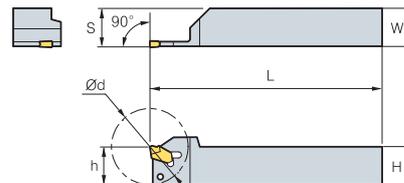
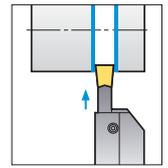


Рис. 2



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	Ød	S	СМП	Ключ	Рис.	
SPH	316R/L	16	16	100	32	16.3	SP300, 300R/L	SW50L -	1
	320R/L	20	20	120	40	20.3	SP300, 300R/L		
	325R/L	25	25	150	50	25.3	SP300, 300R/L		
	420R/L	20	20	120	50	20.4	SP400, 400R/L		
	425R/L	25	25	150	60	25.4	SP400, 400R/L		
	520R/L	20	20	120	60	20.5	SP500, 500R/L		
	525R/L	25	25	150	70	25.5	SP500, 500R/L		
SPH-S	316R/L-S	16	16	100	32	16.3	SP300, 300R/L	- SW15S (Заказывается отдельно)	2
	320R/L-S	20	20	120	40	20.3	SP300, 300R/L		
	325R/L-S	25	25	150	50	25.3	SP300, 300R/L		
	420R/L-S	20	20	120	50	20.4	SP400, 400R/L		
	425R/L-S	25	25	150	60	25.4	SP400, 400R/L		
	520R/L-S	20	20	120	60	20.5	SP500, 500R/L		
	525R/L-S	25	25	150	70	25.5	SP500, 500R/L		

 Применяемые СМП C60

Решение для отрезных операций и точения глубоких канавок

Saw Man-X

- Стабильная обработка глубоких пазов с применением надежной системы крепления СМП с трехсторонними V-образными направляющими
- Повышенная точность установки СМП, удобство смены пластин, благодаря ключу спец.конструкции

Система кодирования

СМП

KSP	300	—	020	—	N
KORLOY Saw Man-X Серия тв.сплавных пластин для отрезки	Ширина режущей кромки		Радиус при вершине		Стружколом
	200: 2 мм 300: 3 мм 400: 4 мм		020: 0.2 мм 030: 0.3 мм		N: негативный

Хвостовика

KSPH	3	—	25	—	R
KORLOY Saw Man-X Отрезной держатель	Ширина режущей кромки		Размер корпуса		Исполнение
	2: 2 мм 3: 3 мм 4: 4 мм		16: 1616 20: 2020 25: 2525		R: правостороннее L: левостороннее

Перовой

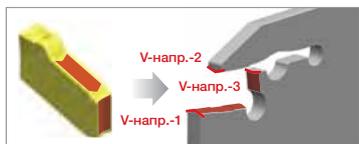
KSPB	30	—	26
KORLOY Saw Man-X Серия державок для отрезки	Ширина режущей кромки		Высота державки
	20: 2 мм 30: 3 мм 40: 4 мм		26: 26 мм 32: 32 мм

Особенности

- V-образный тип направляющих. Более надежная система крепления СМП
- Особая обработка реж.кромки. Выше качество обработки и более длительный срок службы
- Наличие стружколома. Лучшее контроль за стружкообразованием
- Особый ключ. Удобство при смене СМП

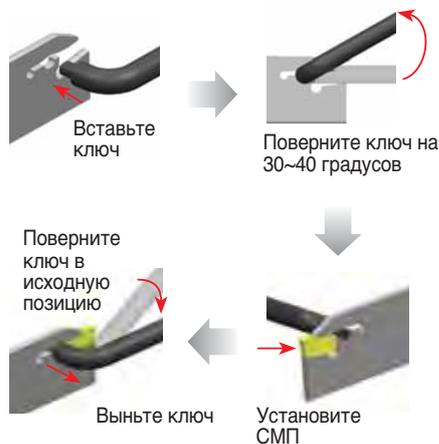
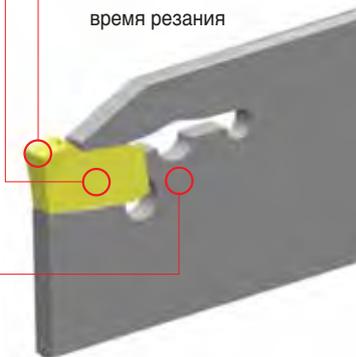
V-образный тип направляющих

- СМП плотно зажимается в посадочном гнезде
- Минимизирована вибрация во время обработки
- Достижимы: высокая скорость резания, высокая подача и глубина резания



Режущая кромка

- Улучшенное качество обработки
- Высокая стабильность во время резания



Ключ

- Ключ особой конструкции разработан в САМ системе для серии Saw Man-X
- Обеспечивает удобство при смене СМП

Особенности передней поверхности СМП

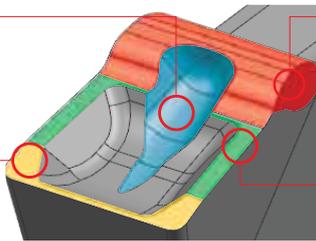
- Конструкция стружколома призвана обеспечить лучший сход стружки
- Режущая кромка оптимизирована для обработки различных групп материалов

Путь охлаждающей жидкости

- Возможно применение с державками с внутренним подводом СОЖ
- Оптимизированы канавки на передней поверхности СМП

Режущая кромка

- Применяется для обработки различных материалов
- Подходит для прерывистого резания



Наличие второго стружколома

- Лучший контроль за стружкообразованием
- Предотвращение поломки державки от образуемой стружки

Прочная боковая кромка

- Образование витой стружки малого диаметра и длины
- Придаёт повышенную прочность и жесткость СМП

Recommended cutting conditions

Обрабатываемый материал					Марка тв.сплава	Режимы резания	
ISO	Обр.материал	KS	AISI	ISO (DIN)		vc (м/мин)	fn (мм/об.)
P	Углеродистая сталь	SM45C	1045	C45	PC5300	80-200	0.08-0.28
					PC3035	80-220	0.08-0.28
	Легированная сталь	SCM440	4140	42CrMo4 (42CrMo4)	PC5300	80-160	0.08-0.25
					PC3035	80-180	0.08-0.25
M	Нержавеющая сталь	STS304	304	X5CrNi18-9 (X2CrNi19-11)	PC5300	80-190	0.06-0.20
		STS316	316	X5CrNiMo17-12-2	PC5300	80-190	0.06-0.20
K	Серый чугун	GC250	No35B	250 (GG25)	PC8110	100-220	0.10-0.28
					PC5300	100-200	0.10-0.28
	Чугун с шаровидным графитом	GCD500	80-55-06	450-10	PC8110	80-200	0.10-0.25
					PC5300	80-180	0.10-0.25
S	HRSA	Inconel 718	7718	15156-3	PC8110	35-65	0.05-0.15
					PC5300	25-55	0.05-0.15

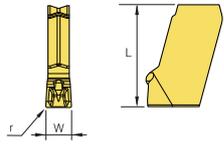
Таблица сравнения ширин режущих кромок

: Первый выбор : Второй выбор

Серии канавочных и отрезных инструментов	Ширина реж. кромок (мм)	2	4	6	8	Кол-во кромок	Обработка				Примечания Глубина
							Внешн. диаметр	Внешн. диаметр	Пере-сечения	Отрезка	
Saw Man-X 	Глубина Т-Макс. (мм)	5	10	20	30	130					• Самоконтрающийся • Глубокие канавки
	2.0			6.0			125				
MGT, KGT 	1.5				8.0		28				• Различное применение • Широкий выбор
TB 	1.25			6.0			3				• Высокооточные шлифованные СМП • Оптимально для автоматических линий
серия Auto tools	Тангенц. тип 	0.7	2.0				2				• Для станков автоматов (тангенц.крепление) • Обработка небольших деталей
	Мульти-функцион. тип 	1.0	4.0				2				• Для станков автоматов (крепление сверху) • Обработка небольших деталей
K Notch 	0.75			6.3			2				• Надежное крепление СМП • Высококачественная реж.кромка

СМП

(мм)

Применение	Рисунок	Обозначение	Тв.сплав с покрытием			W	r	L	Эскиз
			PC3035	PC5300	PC8110				
Отрезка 		KSP 200-020-N				2.0	0.20	11.0	
		300-020-N				3.0	0.20	12.0	
		400-025-N				4.0	0.25	12.5	
		500-025-N				5.0	0.25	13.5	
		600-035-N				6.0	0.35	14.5	

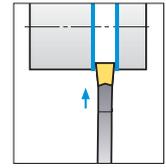
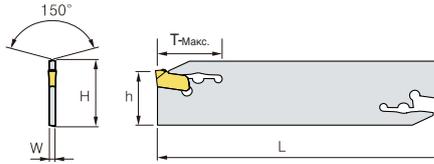
: Наличие на складе



KSPB (Перовой)



KSP

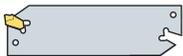


(мм)

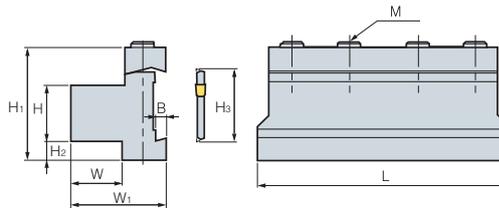
Обозначение	Ширина режущей кромки	H	W	L	h	T-Макс.	Ключ	
KSPB	2026	2	26	1.6	110	21	25	CW08
	2032	2	32	1.6	150	25	26	
	3026	3	26	2.4	110	21	36	
	3032	3	32	2.4	150	25	60	
	4026	4	26	3.2	110	21	36	
	4032	4	32	3.2	150	25	60	
	5026	5	26	4.0	110	21	40	CW10
	5032	5	32	4.0	150	25	60	
	6026	6	26	5.2	110	21	60	
	6032	6	32	5.2	150	25	60	

 Применяемые СМП C64

SMBB (Блок-держатель)



KSPB□□□□
SPB□□□(-S)
KGTB□□□□



(мм)

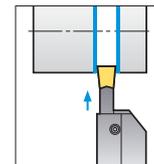
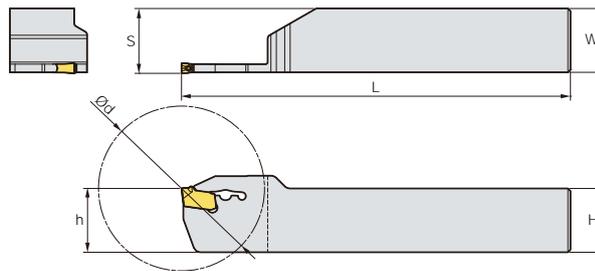
Обозначение	H	W	H3	L	H1	H2	W1	B	M	Ключ	
SMBB	1626	16	12	26	86	43	13	30	5.3	3-M6	HW50L
	2026	20	19	26	86	43	9	38	5.3	3-M6	
	2032	20	19	32	100	50	13	38	5.3	4-M6	
	2526	25	23	26	86	43	4	42	5.3	4-M6	
	2532	25	23	32	110	50	8	42	5.3	4-M6	
	3232	32	30	32	110	54	5	48	5.3	4-M6	

 Применяемые СМП C64

KSPH (Хвостовика)



KSP



(мм)

Обозначение	Ширина режущей кромки	H	W	L	Ød	S	Ключ	
KSPH	216R/L	2	16	16	100	46	16.2	CW08
	220R/L	2	20	20	120	48	20.2	
	225R/L	2	25	25	150	50	25.2	
	316R/L	3	16	16	100	52	16.2	
	320R/L	3	20	20	120	54	20.2	
	325R/L	3	25	25	150	56	25.2	
	420R/L	4	20	20	120	64	20.4	
	425R/L	4	25	25	150	66	25.4	
	520R/L	5	20	20	120	74	20.4	
525R/L	5	25	25	150	76	25.4		
625R/L	6	25	25	150	76	25.4		

 Применяемые СМП С64

Шесть видов пластин, которые можно использовать в одной державке для разных операций

Fine Tools

Жесткая система крепления пластины позволяет производить обработку отверстий малых диаметров

Универсальность применения державки

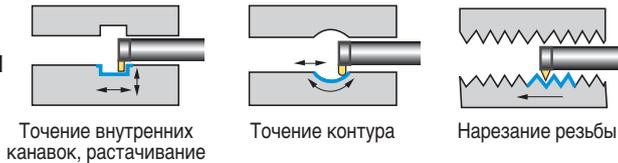
Высокая стойкость режущих пластин за счет применения титано/алюминиевого покрытия и повышенных прочностных характеристик основания

Обеспечение высокой точности обработки за счет применения пластин с повышенными требованиями к точности геометрических размеров



Применение • Внутреннее точение канавок, контуров, нарезание резьбы 8 ~ 16 мм

Схемы обработки



Система кодирования

NFTIH 08 3 12 - S

- 08**: Минимальный диаметр
- 3**: Выступ (/ØD)
- 12**: Диаметр державки
- S**: Тип Хвостовика
S: Сталь
C: Твердый сплав

Режимы резания

Обрабатываемые материалы	Сплав (PC130)	Режимы резания			
		Минимальный диаметр обработки (D мин.)			
		Ø8	Ø11	Ø14	Ø16
Углеродистые стали	vc (м/мин)	70~120	70~120	70~120	70~120
	SoB (мм/об)	0.01~0.04	0.01~0.05	0.02~0.05	0.02~0.06
Жаропрочные стали	vc (м/мин)	70~120	70~120	70~120	70~120
	SoB (мм/об)	0.01~0.02	0.01~0.04	0.02~0.04	0.02~0.05
Чугун	vc (м/мин)	60~100	60~100	60~100	60~100
	SoB (мм/об)	0.01~0.05	0.01~0.05	0.02~0.05	0.02~0.05
Цветные металлы	vc (м/мин)	100~180	100~180	100~180	100~180
	SoB (мм/об)	0.02~0.06	0.02~0.06	0.02~0.06	0.02~0.06

Примечание - При возникновении вибраций рекомендуется снижать подачу и скорость резания
 - Во избежание поломки инструмента при врезании применяйте пониженные режимы резания
 - Для определения оптимальных режимов резания при глубине канавки более 1мм. применяйте минимальный шаг увеличения подачи.

Система крепления

Винт + **Пластина** + **Державка**

Пластины: R Тип, L Тип, Канавочная, Контурная, Резьбовая

Державка: Стержень (Упрочненный хвостовик), Рабочая длина (3D, 4D, 5D)

• Допускается установка пластин правого (R тип) и левого (L тип) исполнения.

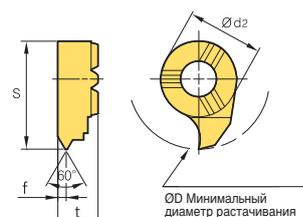
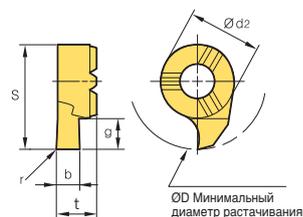
Три ребра жесткости на опорной поверхности

R Тип L Тип

Предотвращение проворота пластины. Высокая жесткость крепления

Применяемые СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием		Размеры пластины (мм)										Геометрия
			PC5300		ØD	b	r	S	g	Ød ₂	t	Шар	f		
			R	L											
Точение внутренних канавок		NFTG 08075R/L			8	0.75	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-		
		08085R/L			8	0.85	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-		
		08095R/L			8	0.95	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-		
		08121R/L			8	1.21	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-		
		08141R/L			8	1.41	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-		
		08152R/L			8	1.52	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-		
		08171R/L			8	1.71	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-		
		08202R/L			8	2.02	-	7.75	1.3	5.9	3.85	-	-		
		11075R/L			11	0.75	-	10.7	1.8	8.0	4.9	-	-		
		11085R/L			11	0.85	-	10.7	1.8	8.0	4.9	-	-		
		11095R/L			11	0.95	-	10.7	1.8	8.0	4.9	-	-		
		11121R/L			11	1.21	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-		
		11141R/L			11	1.41	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-		
		11152 R/L			11	1.52	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-		
		11171R/L			11	1.71	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-		
		11202R/L			11	2.02	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-		
		11202R/L-02			11	2.02	0.2	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-		
		11252R/L			11	2.52	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-		
		11302R/L			11	3.02	-	10.7	2.6	8.0	4.9	-	-		
		14075R/L			14	0.75	-	13.5	1.8	9.0	5.85	-	-		
		14085R/L			14	0.85	-	13.5	1.8	9.0	5.85	-	-		
		14095R/L			14	0.95	-	13.5	1.8	9.0	5.85	-	-		
		14121R/L			14	1.21	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-		
		14141R/L			14	1.41	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-		
		14152R/L			14	1.52	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-		
		14171R/L			14	1.71	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-		
		14202R/L			14	2.02	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-		
		14252R/L			14	2.52	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-		
		14302R/L			14	3.02	-	13.5	4.3	9.0	5.85	-	-		
		16075R/L			16	0.75	-	15.7	1.8	11.0	5.8	-	-		
		16085R/L			16	0.85	-	15.7	1.8	11.0	5.8	-	-		
		16095R/L			16	0.95	-	15.7	1.8	11.0	5.8	-	-		
		16121R/L			16	1.21	-	15.7	4.6	11.0	5.8	-	-		
		16141R/L			16	1.41	-	15.7	4.6	11.0	5.8	-	-		
16171R/L			16	1.71	-	15.7	4.6	11.0	5.8	-	-				
16202R/L			16	2.02	-	15.7	4.6	11.0	5.8	-	-				
16252R/L			16	2.52	-	15.7	4.6	11.0	5.8	-	-				
16302R/L			16	3.02	-	15.7	4.6	11.0	5.8	-	-				
16352R/L			16	3.52	-	15.7	4.6	11.0	5.8	-	-				
16402R/L			16	4.02	-	15.7	4.6	11.0	5.8	-	-				
Нарезание резьбы		NFTT 0805MR/L			8	-	-	7.75	-	6.0	3.85	0.5	1.0		
		0810MR/L			8	-	-	7.75	-	6.0	3.85	1.0	1.0		
		0815MR/L			8	-	-	7.75	-	6.0	3.85	1.5	1.2		
		1110MR/L			11	-	-	10.7	-	8.0	4.9	1.0	1.2		
		1115MR/L			11	-	-	10.7	-	8.0	4.9	1.5	1.2		
		1120MR/L			11	-	-	10.7	-	8.0	4.9	2.0	1.2		
		1125MR/L			11	-	-	10.7	-	8.0	4.9	2.5	1.2		
		1410MR/L			14	-	-	13.5	-	9.0	5.85	1.0	1.2		
		1415MR/L			14	-	-	13.5	-	9.0	5.85	1.5	1.2		
		1420MR/L			14	-	-	13.5	-	9.0	5.85	2.0	1.2		
		1425MR/L			14	-	-	13.5	-	9.0	5.85	2.5	1.2		
		1610MR/L			16	-	-	15.7	-	11.0	5.8	1.0	1.2		
		1615MR/L			16	-	-	15.7	-	11.0	5.8	1.5	1.2		
		1620MR/L			16	-	-	15.7	-	11.0	5.8	2.0	1.2		
		1625MR/L			16	-	-	15.7	-	11.0	5.8	2.5	1.2		
		1630MR/L			16	-	-	15.7	-	11.0	5.8	3.0	1.5		
1635MR/L			16	-	-	15.7	-	11.0	5.8	3.5	1.6				
1640MR/L			16	-	-	15.7	-	11.0	5.8	4.0	1.8				



: Наличие на складе

Применяемые СМП

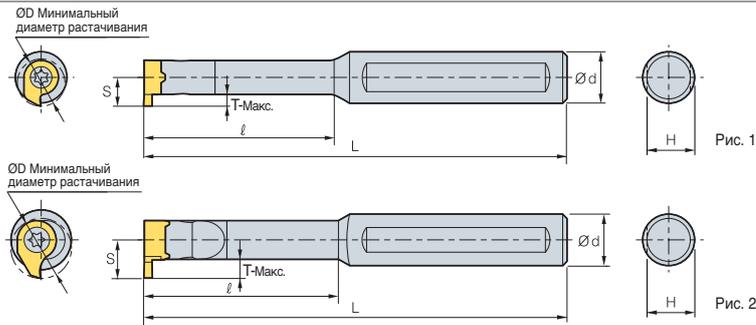
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием		Размеры пластины (мм)							Геометрия
			PC5300		D	b	r	S	g	Ød ₂	t	
			R	L								
Контурное точение		NFTF 08082R/L			8	0.82	0.41	7.75	1.3	5.9	3.85	
		08122R/L			8	1.22	0.61	7.75	1.3	5.9	3.85	
		08182R/L			8	1.82	0.91	7.75	1.3	5.9	3.85	
		11082R/L			11	0.82	0.41	10.7	2.6	8	4.9	
		11122R/L			11	1.22	0.61	10.7	2.6	8	4.9	
		11182R/L			11	1.82	0.91	10.7	2.6	8	4.9	
		11202R/L			11	2.02	1.01	10.7	2.6	8	4.9	
		11302R/L			11	3.02	1.51	10.7	2.6	8	4.9	
		14122R/L			14	1.22	0.61	13.5	4.3	9	5.85	
		14182R/L			14	1.82	0.91	13.5	4.3	9	5.85	
		14202R/L			14	2.02	1.01	13.5	4.3	9	5.85	
		14222R/L			14	2.22	1.11	13.5	4.3	9	5.85	
		14302R/L			14	3.02	1.51	13.5	4.3	9	5.85	
		16182R/L			16	1.82	0.91	15.7	4.6	11	5.8	
		16222R/L			16	2.22	1.11	15.7	4.6	11	5.8	
		16302R/L			16	3.02	1.51	15.7	4.6	11	5.8	
		16402R/L			16	4.02	2.01	15.7	4.6	11	5.8	

: Наличие на складе

NFTIH



NFTF
NFTT
NFTG



• серии NFTIH14~.

• R Тип вставной резец (мм)

Обозначение	ØD	Ød	L	T-Макс.	H	S	СМП	Винт	Ключ	Рис.
							NFTG : Проточка канавок NFTT : Обработка резьбы NFTF: Формирование			
NFTIH 08206C	8	6	65	-	1.0	4	NFTG08□□□R/L NFTT08□□□R/L NFTF08□□□R/L	PTKA02508	TW08P	1
08212C	8	12	70	16	1.0	10				
08312C	8	12	80	24	1.0	10				
08312S	8	12	80	24	1.0	10				
08412C	8	12	90	32	1.0	10	NFTG11□□□R/L NFTT11□□□R/L NFTF11□□□R/L	PTKA03510	TW15P	2
08512C	8	12	100	40	1.0	10				
11208C	11	8	80	-	2.3	7				
11212C	11	12	75	22	2.3	11				
11312C	11	12	95	33	2.3	11	NFTG14□□□R/L NFTT14□□□R/L NFTF14□□□R/L	PTKA0412	TW15P	2
11312S	11	12	95	33	2.3	11				
11412C	11	12	110	44	2.3	11				
11512C	11	12	120	55	2.3	11				
14012C	14	12	75	20	4.0	11	NFTG16□□□R/L NFTT16□□□R/L NFTF16□□□R/L	PTKA0512	TW20P	2
14016C	14	16	75	20	4.0	15				
14112C	14	12	100	34	4.0	11				
14116C	14	16	100	34	4.0	15				
14212C	14	12	110	45	4.0	11	NFTG16□□□R/L NFTT16□□□R/L NFTF16□□□R/L	PTKA0512	TW20P	2
14216C	14	16	110	45	4.0	15				
14312C	14	12	130	64	4.0	11				
14316C	14	16	130	64	4.0	15				
16312C	16	12	130	48	4.3	11	NFTG16□□□R/L NFTT16□□□R/L NFTF16□□□R/L	PTKA0512	TW20P	2
16312S	16	12	130	48	4.3	11				
16412C	16	12	130	64	4.3	11				
16512C	16	12	150	80	4.3	11				
16316C	16	16	130	48	4.3	15	NFTG16□□□R/L NFTT16□□□R/L NFTF16□□□R/L	PTKA0512	TW20P	2
16416C	16	16	130	64	4.3	15				
16516C	16	16	150	80	4.3	15				

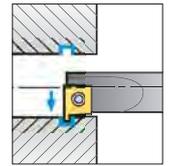
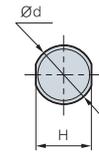
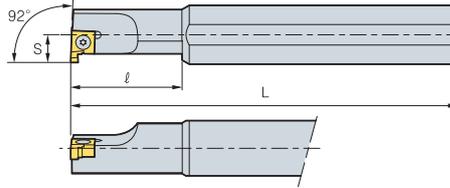


C Канавочные державки

IGH Точение внутренних канавок



IG



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	СМП	Винт	Ключ	
IGH	214R	14	16	15	150	25	IG125~280	FTKA02565	TW07P
	216R	16	16	15	150	30			
	220R	20	20	18	200	40			

➔ Применяемые СМП C70

➔ Применяемые СМП

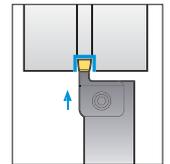
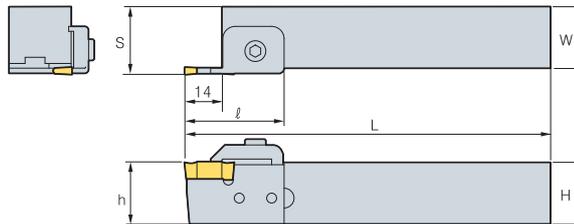
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием			Тв. сплав			Размеры пластины (мм)					Геометрия
			NC3215	NC3120	NC3225	H01	G10	ST30A	b	g	t	d	d1	
Точение внутренних канавок	IG	125R							1.25	1.5	3.18	6.35	2.8	
		145R							1.45	1.5	3.18	6.35	2.8	
		175R							1.75	1.5	3.18	6.35	2.8	
		200R							2.0	2.3	3.18	6.35	2.8	
		230R							2.3	2.3	3.18	6.35	2.8	
		280R							2.8	2.3	3.18	6.35	2.8	

: Наличие на складе

DBH Точение широких и глубоких канавок



DB DC



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S		СМП		Кронштейн	Шпилька	Винт	Опорная пластина	Ключ			
				*	**	*	**								
DBH	320R	20	20	150	40	22.3	22.8	DB300	DB400	CGH5R1	MHA0512	MHB0410	LD34	HW30L	HW40L
	325R	25	25	150	40	27.3	27.8	DC300	DC400						
	520R	20	20	150	40	23.8	24.3	DB500	DB600						
	525R	25	25	150	40	28.8	29.3	DC500	DC500						
	720R	20	20	150	40	25.8	26.3	DB700	DB800						
	725R	25	25	150	40	30.8	31.3	DB700	DB800						

➔ Применяемые СМП C70

➔ Применяемые СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Кермет	Тв. сплав с покрытием			Тв. сплав		Размеры пластины (мм)				Геометрия	
				CN2000	NC3215	NC3120	NC3225	H01	G10	b	l	t		r
Точение широких и глубоких канавок	DB	300							3.0	20	7.5	0.2		
		400							4.0	20	7.5	0.2		
		500								5.0	20	7.5		0.2
		600								6.0	20	7.5		0.2
		700								7.0	20	7.5		0.2
		800								8.0	20	7.5		0.2
DC	300								3.0	20	7.5	0.2		
	400								4.0	20	7.5	0.25		
	500								5.0	20	7.5	0.3		

: Наличие на складе



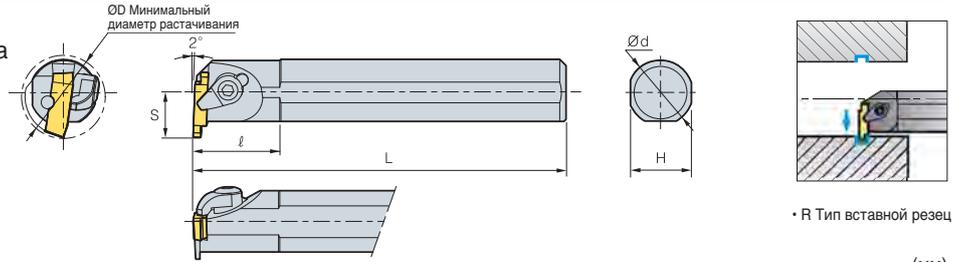
C

Инструмент для обработки канавок

GFIP Внутренняя обработка



BF GW



(мм)

Обозначение	ØD	Ød	H	L	S	СМП	Кронштейн	Шайба пружинная	Винт	Штифт	Ключ						
GFIP	316R/L	20	16	15	150	17	GW110~300R/L,BF3										
	320R/L	26	20	18	150	22							CH5R2	CR04	CHX0513	PN0310	HW25L
	325R/L	32	25	23	200	22							CH6R2	CR05	CHX0616	PN0310	HW30L
GFIP	340R/L	50	40	37	300	32	GW315~500R/L,BF5										
	525R/L	32	25	23	200	22							CH6R2	CR05	CHX0616	PN0310	HW30L
	540R/L	50	40	37	300	32							CH6R2	CR05	CHX0616	PN0310	HW30L
	840R/L	50	40	37	300	32							CS8R1	-	DHA0820	PN0314	HW40L

➔ Применяемые СМП С71

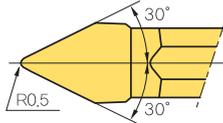
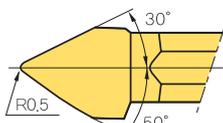
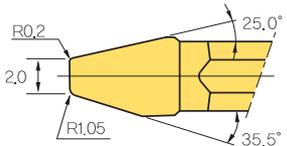
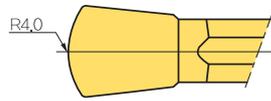
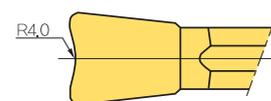
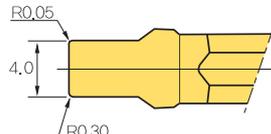
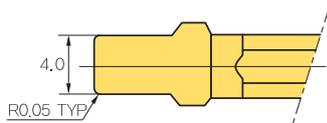
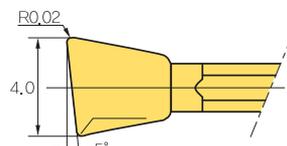
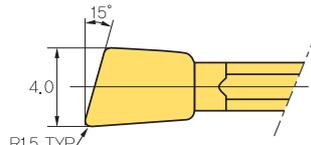
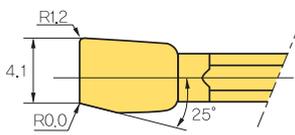
• Используйте правостороннюю пластину для левосторонней державки

➔ Применяемые СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав		Размеры пластины (мм)						Геометрия																					
			ST30A		b	g	W	l	t	r																						
Радиальное врезание		BF	-3					3.1	16.4	5.26	-																					
													-5						5.1	22.4	6.26	-										
																							-8						8.1	27.4	7.26	-
R	L																															
Поперечное точение		GW	110R/L			1.1	2.1	3.1	16	5.0	0.2																					
			130R/L			1.3	2.3	3.1	16	5.0	0.2																					
			160R/L			1.6	2.6	3.1	16	5.0	0.2																					
			185R/L			1.85	2.9	3.1	16	5.0	0.2																					
			215R/L			2.15	3.2	3.1	16	5.0	0.2																					
			265R/L			2.65	3.7	3.1	16	5.0	0.2																					
			300R/L			3.0	4.0	3.1	16	5.0	0.2																					
			315R/L			3.15	4.2	5.1	22	6.0	0.3																					
			415R/L			4.15	5.2	5.1	22	6.0	0.3																					
			500R/L			5.0	6.0	5.1	22	6.0	0.3																					
			600R/L			6.0	7.0	8.1	27	7.0	0.3																					
			800R/L			8.0	9.0	8.1	27	7.0	0.3																					

: Наличие на складе

С Форма заказа специальных пластин MGT

Система кодирования			Конфигурация
<u>M F G N 4 - 0.5R - 30D</u>			 <p>Пример: MFGN4-0.5R-30D</p>
Многофункциональная Направление подачи Угол : 30°	Форма Прижим: 4мм	Точность Радиус при вершине: 0.5мм	
<u>MFGN4 - 0.5R - L 50 D - R 30D</u>			 <p>Пример: MFGN4-0.5R-L50D-R30D</p>
См. п.1 Угол : 50°	Радиус при вершине: 0.5мм Правая	Левая Угол > 30°	
<u>MFGN4 - 2.0 - R 020 250 - L 105 335</u>			 <p>Пример: MFGN4-2.0-R020250-L105335</p>
См. п.1 Радиус при вершине: 0.2мм Радиус при вершине: 1.05мм	Ширина режущей кромки: 2.0мм Угол: 25.0° Угол: 35.5°	Правая Левая	
<u>MFGN5 - 4.0R F</u>			 <p>Пример: MFGN5-4.0RF</p>
См. п.1	Радиус: 4.0мм	Перед (Неподвижный конус)	
<u>MFGN5 - 4.0R B</u>			 <p>Пример: MFGN5-4.0RB</p>
См. п.1	Радиус: 4.0мм	Задняя часть (Неподвижный конус)	
<u>MFGN5 - 4.0 - R 005 - L 030</u>			 <p>Пример: MFGN5-4.0-R005-L030</p>
См. п.1 Радиус закругления вершины: 0.05мм	Ширина режущей кромки: 4.0мм Левая	Правая Радиус закругления вершины: 0.3мм	
<u>MFGN5 - 4.0 - 0.05 R</u>			 <p>Пример: MFGN5-4.0-0.05R</p>
См. п.1 Ширина режущей кромки: 4.0мм Радиус закругления вершины: 0.05мм			
<u>MFG R 5 - 4.0 - 5D - R 002 - L 115</u>			 <p>Пример: MFGR5-4.0-5D-R002-L115</p>
См. п.1 Ширина режущей кромки: 4мм Радиус закругления вершины: 0.02мм	Правая Угол наклона: 5° Левая	Зажим: 5мм Правый Радиус закругления вершины: 1.15мм	
<u>MFG L 5 - 4.0 - 15D - 1.5R</u>			 <p>Пример: MFG L5-4.0-15D-1.5R</p>
См. п.1 Ширина режущей кромки: 4мм	Левая Угол наклона: 15°	Зажим: 5мм Радиус закругления правой вершины: 1.5мм	
<u>MFG R 5 - 4.10 - 25D - R012 - L000</u>			 <p>Пример: MFGR5-4.10-25D-R012-L000</p>
См. п.1 Ширина режущей кромки: 4.1мм Радиус закругления вершины: 0.0мм	Правая Угол: 25°	Зажим: 5мм Радиус закругления правой вершины: 1.2мм	



Система кодирования

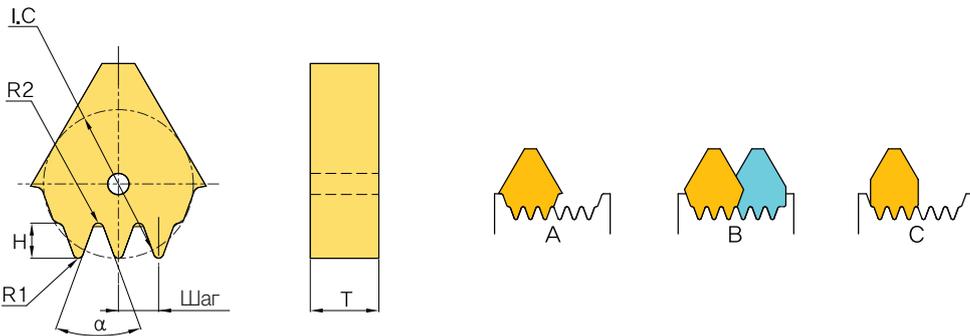
KP
27
064
-
R0.425
N3

KORLOY PULLEY
ØD
W
R1
количество стружечных канавок

Пример) IC T R Z Доступны специальные типы по запросу

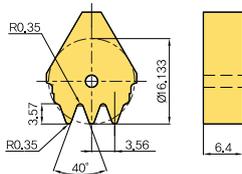
Ø 15.875
6.4
0.425
3

СМП для обработки роликов



Стандартное обозначение

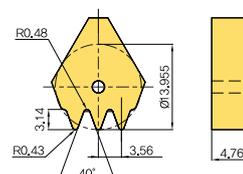
Спецификации



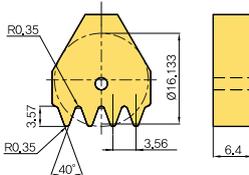
**KP27064-R0.35-N3
(DF356-3B)**

Стандартное обозначение

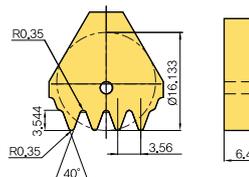
Спецификации



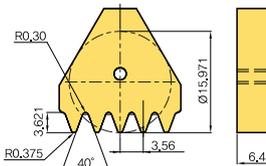
**KP27064-R0.43-N3
(DF356-3SR)**



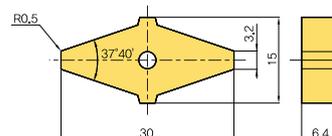
**KP27064-R0.35-N4
(DF356-4B)**



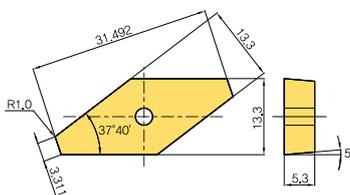
**KP27064-R0.35-N4-A
(DF356-4X)**



**KP27064-R0.375-N5
(DF356-5B)**



UF320



VF13M522