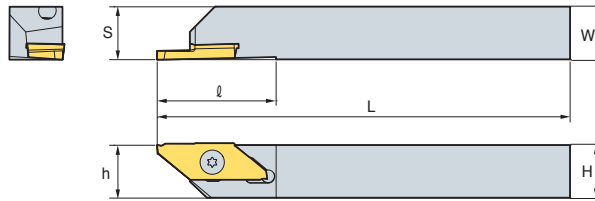


# B Auto Tools (Blade тип)

## SBHR/L



SBBR SBGR  
SBTR SBCR

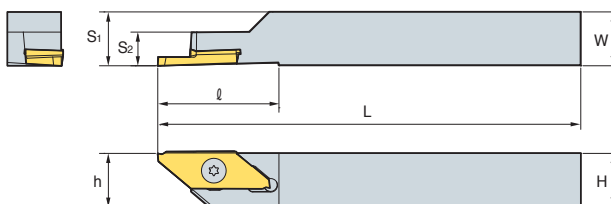


Обозначение		H	W	L	S	h	l	СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
SBHR/L	1010-K25	10	10	125	10	10	27	SB□R/L25	FTKA0409S	T9
	1212-K25	12	12	125	12	12	27			
	1616-K25	16	16	125	16	16	27			

## SBHR/L-X (вспомогательный шпиндель)



SBBR SBGR  
SBTR SBCR



Обозначение		H	W	L	S1	S2	h	l	СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
SBHR/L	1010-K25-X	10	10	125	10	7.5	10	27	SB□R/L25	FTKA0407S	T9
	1212-K25-X	12	12	125	12	7.5	12	27			

## СМП

Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава				Обозначение (мм)											Геометрия	Направление подачи	
			PC8110		PC5300		l	$\alpha$	t	r	La	ar	f	D-макс	Шаг					
			R	L	R	L									мин.	Макс.				
Продольное точение	SBBR/L	SBBR/L 25005	●	●	●	●	25	59	3.18	0.05	-	-	-	-	-	-	-	-		
		25010	●	●	●	●	25	59	3.18	0.10	-	-	-	-	-	-	-	-		
		25020	●	●	●	●	25	59	3.18	0.20	-	-	-	-	-	-	-	-		
Отрезание	SBGR/L	SBGR/L 2505	●	●	●	●	25	-	-	0.05	0.5	1.35	-	-	-	-	-	-		
		2510	●	●	●	●	25	-	-	0.05	1.0	2.75	-	-	-	-	-	-		
		2515	●	●	●	●	25	-	-	0.05	1.5	3.75	-	-	-	-	-	-		
		2520	●	●	●	●	25	-	-	0.05	2.0	3.75	-	-	-	-	-	-		
		2525	●	●	●	●	25	-	-	0.05	2.5	3.75	-	-	-	-	-	-		
Нарезание резьбы	SBTR/L	SBTR/L 2560-N-005	●	●	●	●	25	-	-	0.05	-	-	1.59	-	0.2	2.0	-	-		
		2560-N-010	●	●	●	●	25	-	-	0.10	-	-	1.59	-	1.0	2.0	-	-		
		2560-R-005	●	●	●	●	25	-	-	0.05	-	-	0.6	-	0.2	1.5	-	-		
		2560-R-010	●	●	●	●	25	-	-	0.10	-	-	0.6	-	1.0	1.5	-	-		
		2560-L-005	●	●	●	●	25	-	-	0.05	-	-	0.6	-	0.2	1.5	-	-		
		2560-L-010	●	●	●	●	25	-	-	0.10	-	-	0.6	-	1.0	1.5	-	-		

● - Наличие на складе





Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава				Обозначение (мм)										Геометрия	Направление подачи
			PC8110		PC5300		l	$\alpha$	t	r	La	ar	f	D-макс	Шаг			
			R	L	R	L									мин.	Макс.		
Отрезание	SBCR/L	SBCR/L 250708-N	●	●	●	●	25	0	-	0.05	0.70	4.3	-	8	-	-		 N
		251012-N	●	●	●	●	25	0	-	0.05	1.00	6.3	-	12	-	-		
		251512-N	●	●	●	●	25	0	-	0.05	1.50	6.3	-	12	-	-		
		252016-N	●	●	●	●	25	0	-	0.05	2.00	8.3	-	16	-	-		
		250708-R	●	●	●	●	25	15	-	0.05	0.70	4.3	-	8	-	-		 R
		251012-R	●	●	●	●	25	15	-	0.05	1.00	6.3	-	12	-	-		
		251512-R	●	●	●	●	25	15	-	0.05	1.50	6.3	-	12	-	-		
		252016-R	●	●	●	●	25	15	-	0.05	2.00	8.3	-	16	-	-		
		250708-L	●	●	●	●	25	15	-	0.05	0.70	4.3	-	8	-	-		 L
		251012-L	●	●	●	●	25	15	-	0.05	1.00	6.3	-	12	-	-		
		251512-L	●	●	●	●	25	15	-	0.05	1.50	6.3	-	12	-	-		
		252016-L	●	●	●	●	25	15	-	0.05	2.00	8.3	-	16	-	-		
		251012-T	●	●	●	●	25	0	-	0.05	1.00	6.3	-	12	-	-		 T
		251512-T	●	●	●	●	25	0	-	0.05	1.50	6.3	-	12	-	-		
		252016-T	●	●	●	●	25	0	-	0.05	2.00	8.3	-	16	-	-		

● : Наличие на складе



## Auto Tools (Серия многофункциональное применение)

- Многофункциональные СМП для станков автоматов
- Для наружной обработки прецизионных изделий
- 5 типов - SB(для обратного точения), SG(для точения канавок), ST(для нарезания резьбы), SC(для отрезки), SGB(для точения канавок и обратной токарной обработки)
- Одна державка подходит для всех СМП
- Смещение «0» для всех державок ИСО типа

### Система кодирования

B: Продольное точение канавок

G: Точение канавок.

C: Отрезание

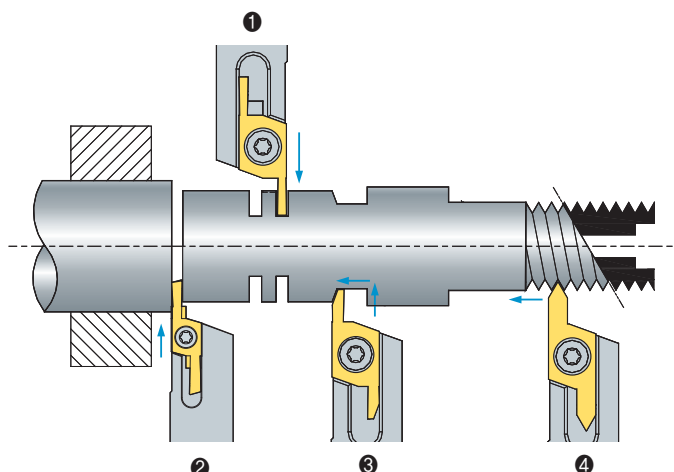
T: Нарезание резьбы

GB: Продольное и поперечное сечение канавок.



### Пример использования

- 1 Поперечное точение канавок
- 2 Отрезание
- 3 Продольное точение канавок
- 4 Нарезание резьбы



### Типы многофункциональных пластин

Возможность закрепления различного типа пластин в одной державке (пример: параметр пластины 06 соответствует параметру державки 06)



**SG:** Поперечное точение канавок

**ST:** Нарезание резьбы

**SB:** Продольное точение канавок

**SGB:** Продольное и поперечное точение канавок

**SC:** Отрезание

### Рекомендуемые режимы резания

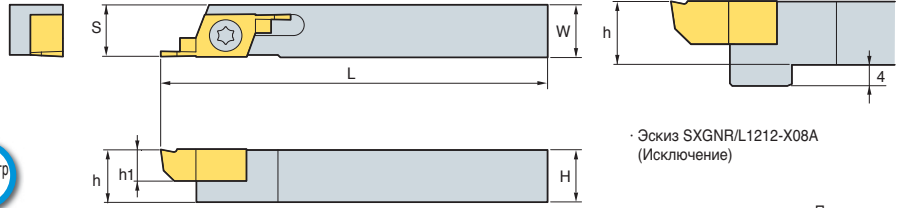
Обрабатываемый материал	Продольное точение		Поперечное точение канавок		Отрезание		Продольного точения канавок	
	Скорость резания $v_c$ (м/мин)	Подача $S_{об}$ (мм/об)	Скорость резания $v_c$ (м/мин)	Подача $S_{об}$ (мм/об)	Скорость резания $v_c$ (м/мин)	Подача $S_{об}$ (мм/об)	Скорость резания $v_c$ (м/мин)	Подача $S_{об}$ (мм/об)
Нержавеющие стали	50~120	0.02~0.20	30~120	0.02~0.05	30~120	0.02~0.05	30~120	0.02~0.20
Среднеуглеродистые стали	50~150	0.01~0.25	50~150	0.02~0.08	50~150	0.01~0.08	50~150	0.01~0.25
Низкоуглеродистые стали	30~150	0.02~0.25	30~150	0.02~0.08	30~150	0.01~0.08	30~150	0.01~0.25
Цветные металлы	70~200	0.03~0.25	70~200	0.03~0.10	70~200	0.03~0.10	70~200	0.03~0.30



# SXGNR/L



SBR, SGBR  
SCR, STR, SGR



· Эскиз SXGNR/L1212-X08A  
(Исключение)

· Правое исполнение  
(мм)

Обозначение	H	W	L	S	h	h1	СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
SXGNR/L 1010-X06A	10	10	125	10	10	6	S□R/L 06	FTNA 0408	TW 15P
1212-X06A	12	12	125	12	12	6			
1616-X06A	16	16	125	16	16	6			
2020-X06A	20	20	125	20	20	6			
1212-X08A	12	12	130	12	12	8	S□R/L 08	FTNA 0411	TW 15P
1616-X08A	16	16	130	16	16	8			
2020-X08A	20	20	130	20	20	8			

## СМП

Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава		Обозначение (мм)										Геометрия	Направление подачи
			PC9030		b1	b	W	L	r	h	T-MAX	ØD				
			R	L												
Продольное точение	SBR/L	SBR/L 060520-10-R00			1	2	8	22	0	6	5.5	-				
		060520-10-R05			1	2	8	22	0.05	6	5.5	-				
		060520-10-R10			1	2	8	22	0.1	6	5.5	-				
		060630-20-R00			2	3	8	24	0	6	6.5	-				
		060630-20-R05			2	3	8	24	0.05	6	6.5	-				
		060630-20-R10			2	3	8	24	0.1	6	6.5	-				
		080630-20-R00			2	3	8	23	0	8	6.5	-				
		080630-20-R05			2	3	8	23	0.05	8	6.5	-				
		080630-20-R10			2	3	8	23	0.1	8	6.5	-				
		080840-20-R00			2	4	8	27	0	8	8.5	-				
080840-20-R05			2	4	8	27	0.05	8	8.5	-						
080840-20-R10			2	4	8	27	0.1	8	8.5	-						
Отрезание	SCR/L	SCR/L 060610-R00			-	1	8	24	0	6	-	11				
		060610-R05	●		-	1	8	24	0.05	6	-	11				
		060610-R10	●		-	1	8	24	0.1	6	-	11				
		060615-R00			-	1.5	8	24	0	6	-	11				
		060615-R05	●		-	1.5	8	24	0.05	6	-	11				
		060615-R10	●		-	1.5	8	24	0.1	6	-	11				
		060620-R00			-	2	8	24	0	6	-	11				
		060620-R05	●		-	2	8	24	0.05	6	-	11				
		060620-R10	●		-	2	8	24	0.1	6	-	11				
		081015-R00			-	1.5	8	31	0	8	-	18				
		081015-R05			-	1.5	8	31	0.05	8	-	18				
		081015-R10			-	1.5	8	31	0.1	8	-	18				
		081020-R00			-	2	8	31	0	8	-	18				
		081020-R05			-	2	8	31	0.05	8	-	18				
		081020-R10	●		-	2	8	31	0.1	8	-	18				
		081025-R00			-	2.5	8	31	0	8	-	18				
		081025-R05	●		-	2.5	8	31	0.05	8	-	18				
081025-R10	●		-	2.5	8	31	0.1	8	-	18						
081030-R00			-	3	8	31	0	8	-	18						
081030-R05	●		-	3	8	31	0.05	8	-	18						
081030-R10			-	3	8	31	0.1	8	-	18						

● : Наличие на складе





Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава		Обозначение (мм)								Геометрия	Направление подачи
			PC9030		b	W	L	r	h	T-MAX	ØD	Шар		
			R	L										
Продольное точение		SGR/L	060610-R00		1	8	24	0	6	-	11	-		
			060610-R05	●	1	8	24	0.05	6	-	11	-		
			060610-R10	●	1	8	24	0.1	6	-	11	-		
			060615-R00		1.5	8	24	0	6	-	11	-		
			060615-R05	●	1.5	8	24	0.05	6	-	11	-		
			060615-R10	●	1.5	8	24	0.1	6	-	11	-		
			060620-R00		2	8	24	0	6	-	11	-		
			060620-R05	●	2	8	24	0.05	6	-	11	-		
			060620-R10	●	2	8	24	0.1	6	-	11	-		
			081015-R00		1.5	8	31	0	8	-	18	-		
			081015-R05		1.5	8	31	0.05	8	-	18	-		
			081015-R10		1.5	8	31	0.1	8	-	18	-		
			081020-R00		2	8	31	0	8	-	18	-		
			081020-R05	●	2	8	31	0.05	8	-	18	-		
			081020-R10		2	8	31	0.1	8	-	18	-		
			081025-R00		2.5	8	31	0	8	-	18	-		
			081025-R05		2.5	8	31	0.05	8	-	18	-		
			081025-R10		2.5	8	31	0.1	8	-	18	-		
081030-R00		3	8	31	0	8	-	18	-					
081030-R05		3	8	31	0.05	8	-	18	-					
081030-R10		3	8	31	0.1	8	-	18	-					
Продольное и поперечное точение		SGBR/L	0604520-R00		2	8	22	0	6	4.5	-	-		
			0604520-R05		2	8	22	0.05	6	4.5	-	-		
			0604520-R10		2	8	22	0.1	6	4.5	-	-		
			0604525-R00		2.5	8	22	0	6	4.5	-	-		
			0604525-R05		2.5	8	22	0.05	6	4.5	-	-		
			0604525-R10		2.5	8	22	0.1	6	4.5	-	-		
			0605530-R00		3	8	24	0	6	5.5	-	-		
			0605530-R05		3	8	24	0.05	6	5.5	-	-		
			0605530-R10		3	8	24	0.1	6	5.5	-	-		
			0805525-R00		2.5	8	24	0	8	5.5	-	-		
			0805525-R05		2.5	8	24	0.05	8	5.5	-	-		
			0805525-R10		2.5	8	24	0.1	8	5.5	-	-		
0806530-R00		3	8	26	0	8	6.5	-	-					
0806530-R05		3	8	26	0.05	8	6.5	-	-					
0806530-R10		3	8	26	0.1	8	6.5	-	-					
Нарезание резьбы		STR/L	06073215		3.2	8	25	0.06	6	7	-	0.5-1.5		
			06073230		3.2	8	25	0.19	6	7	-	1.5-3.0		
			08103215		3.2	8	31	0.06	8	10.5	-	0.5-1.5		
			08103230		3.2	8	31	0.19	8	10.5	-	1.5-3.0		

● : Наличие на складе



## Auto Tools (тип KGT / MGT)

- СМП для точения канавок для станков автоматов
- Державки, специально разработанные для станков автоматов
- Экономичная, двухсторонняя СМП
- Надежная система крепления обеспечивает стабильную и точную обработку
- Большой выбор стружколомов для различных условий резания, например, низкая/высокая подача, постоянная/ прерывистая обработка, и т.п

### Система кодирования СМП (тип KGT/MGT)


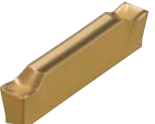


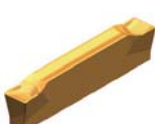
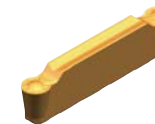
KG	M	N	300	-	04	-	T
<b>Код системы</b>	<b>Допуск</b>	<b>Сторона</b>	<b>Ширина режущей кромки</b>		<b>Радиус при вершине СМП</b>		<b>Стружколом</b>
KG СИСТЕМА (KORLOY точение канавок) MG СИСТЕМА (многофункциональное точение)	M: без доп.обработки G: доп.обработанные (шлифованные)	N: Нейтральная R: Правая L: Левая I: Внутренняя	2.0~8.0мм		0.2мм 0.3мм 0.4мм		L / R / T / LP / RP

### Система кодирования державок (тип KGT/MGT)

KG	E	H	R/L	1212	-	3	D25A
<b>Код системы</b>	<b>Применение</b>	<b>Тип державки</b>	<b>Сторона</b>	<b>Размер хвостовой части</b>	<b>Ширина резания</b>		<b>аксимальный диаметр обработки</b>
KG СИСТЕМА (KORLOY точение канавок) MG СИСТЕМА (многофункциональное точение)	E: Внешняя обработка I: Внутренняя обработка	H: Горизонтальный тип V: Вертикальный тип U: Подрезной тип	R: Правая L: Левая	Высота 12мм, ширина 12мм (Для внутренней обработки: Минимальный обрабатываемый диаметр)	2.0~3.0мм		Ø15~Ø32мм

### Сравнение стружколомов

#### тип KGT

<b>KGMN-L</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Острая режущая кромка</li> <li>• Для обработки при низкой подаче</li> <li>• Для деталей небольшого диаметра</li> </ul>	<b>KGMN-R</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Усиленная режущая кромка</li> <li>• Для обработки при высокой подаче</li> <li>• Для прерывистого резания</li> </ul>	<b>KGMN-T</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Острая режущая кромка</li> <li>• Улучшенный контроль стружкообразования</li> <li>• Для продольного и радиального точения</li> </ul>
<b>KGMR/L-LP</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Острая режущая кромка</li> <li>• Для обработки при низ. подаче</li> <li>• Для деталей небольшого диаметра</li> <li>• Право- / левосторонние</li> <li>• Низкоуглеродистая сталь</li> </ul>	<b>KGMR/L-RP</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Усиленная режущая кромка</li> <li>• Для обработки при высокой подаче</li> <li>• Для прерывистого резания</li> <li>• Право- / левосторонние</li> </ul>	<b>KRMN-C</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Улучшенный контроль стружкообразования</li> <li>• Копирование</li> <li>• Рельеф</li> </ul>

#### тип MGT

<b>MGM(G)N-M</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Улучшенное стружкодробление благодаря особому стружколому уменьшающего ширину стружки в процессе резания</li> <li>• Небольшие выступы обеспечивают плавный сход стружки при внешней обработке</li> <li>• Возможно применение для наружной обточки и для точения канавок</li> </ul>	<b>MGMN-G</b>  <ul style="list-style-type: none"> <li>• Специальная форма стружколома с центральными выступами обеспечивает хороший сход стружки</li> <li>• Специализированный стружколом для точения канавок в радиальном направлении</li> </ul>
---	---

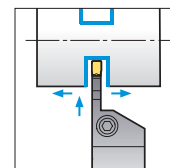
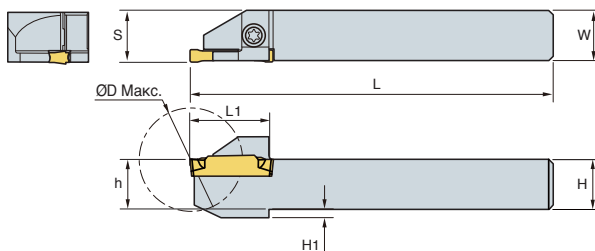
## KGEHR/L-D00A

Компактный тип



KGGN KGMN KGMR/L  
KRGN KRMN

Точение канавок, обточка, отрезка



• Правое исполнение (мм)

Обозначение	Обозначение (мм)								СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
	H	W	L1	L	S	h1	ØD Макс.				
KGEHR/L	1010-2-D20A	10	10	19	125	10.2	2	20	KGMN200-□-□ KGMR/L200-□-□ KRMN200-C KRGN200-□-□	ETNA0412	TW15L
	1212-2-D25A	12	12	19	125	12.2	2	25			
	1414-2-D25A	14	14	19	125	14.2	-	25			
	1616-2-D32A	16	16	24	125	16.2	-	32			
KGEHR/L	1212-3-D25A	12	12	19	130	12.4	2	25	KGMN300-□-□ KGMR/L300-□-□ KRMG300-C KRGN300-□-□	ETNA0412	TW15L
	1616-3-D32A	16	16	24	130	16.4	-	32			

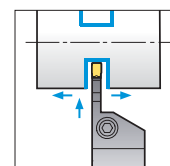
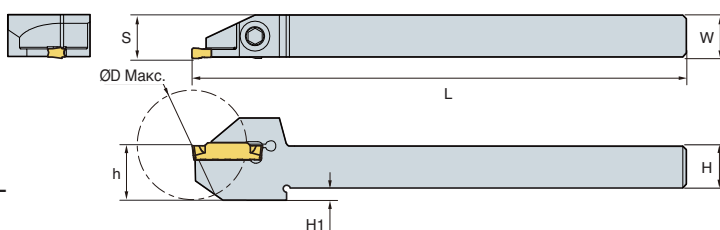
## KGEHR/L-D00B

Тип повышенной жесткости



KGGN KGMN KGMR/L  
KRGN KRMN

Точение канавок, обточка, отрезка



• Правое исполнение (мм)

Обозначение	Обозначение (мм)							СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
	H	W	L	S	h1	ØD Макс.				
KGEHR/L	1010-2-D30B	10	10	125	10.2	6.6	30	KGMN200-□-□ KGMR/L200-□-□ KRMN200-C KGGN200-□-□	MNA0512	HW40L
	1212-2-D25B	12	12	125	12.5	3.5	25			
	1212-2-D30B	12	12	125	12.2	3.5	30			
	1616-2-D32B	16	16	125	16.2	-	32			
	1212-3-D25B	12	12	125	12.4	3.5	25			
	1212-3-D32B	12	12	125	12.4	3.5	32			
1616-3-D32B	16	16	125	16.4	-	32				

### КGT СМП

Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава						Обозначение (мм)					Геометрия
			NC3120	NC3225	NC5330	NC6315	PC5300	PC9030	b	r	l	d	α °	
Точение канавок	KGMR-L	KGMN 200-02-L 300-02-L	●	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-		
			●	●	●	●	●	3.0	0.2	20	2.3	-		
Точение канавок, отрезка	KGMR-R	KGMN 200-02-R 300-02-R	●	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-		
			●	●	●	●	●	3.0	0.2	20	2.3	-		
Точение канавок, обточка	KGMR-T	KGMN 200-02-T 300-02-T 300-04-T	●	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-		
			●	●	●	●	●	3.0	0.2	20	2.3	-		
			●	●	●	●	●	3.0	0.4	20	2.3	-		
Отрезка (правосторон.)	KGMR-LP	KGMN 200-6D-LP 200-15D-LP 300-6D-LP 300-15D-LP	●	●	●	●	2.0	0.2	20	-	6			
			●	●	●	●	2.0	0.2	20	-	15			
			●	●	●	●	3.0	0.2	20	-	6			
			●	●	●	●	3.0	0.2	20	-	15			

● : Наличие на складе

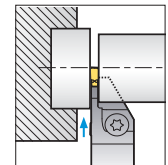
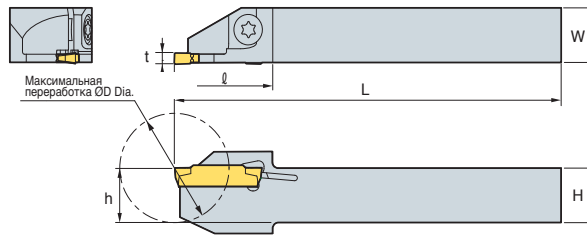


**KGT СМП**

Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава						Обозначение (мм)					Геометрия
			NC3120	NC3225	NC5330	NC6315	PC5300	PC9030	b	r	l	d	$\alpha^\circ$	
Отрезка (правосторонняя)	KGMR-RP	KGMR 200-6D-RP			●		●	2.0	0.2	20	-	6		
		200-15D-RP			●		●	2.0	0.2	20	-	15		
		300-6D-RP			●		●	3.0	0.2	20	-	6		
		300-15D-RP			●		●	3.0	0.2	20	-	15		
Отрезка (левосторонняя)	KGML-LP	KGML 200-6D-LP						2.0	0.2	20	1.7	6		
		200-15D-LP						2.0	0.2	20	1.7	15		
		300-6D-LP						3.0	0.2	20	2.3	6		
		300-15D-LP						3.0	0.2	20	2.3	15		
Отрезка (левосторонняя)	KGML-RP	KGML 200-6D-RP						2.0	0.2	20	1.7	6		
		200-15D-RP						2.0	0.2	20	1.7	15		
		300-6D-RP						3.0	0.2	20	2.3	6		
		300-15D-RP						3.0	0.2	20	2.3	15		
Копирование	KRMI-C	KRMI 200-C						2.0	1.0	20	1.7	-		
		300-C						3.0	1.5	20	2.2	-		
		400-C						4.0	2.0	20	3.2	-		
Копирование	KRMN-C	KRMN 200-C	●	●	●	●	●	2.0	1.0	20	1.7	-		
		300-C	●	●			●	3.0	1.5	20	2.2	-		

● : Наличие на складе

**MGEHR/L**



• Правое исполнение (мм)

Обозначение	ØD	H = (h)	W	L	l	t	СМП	Шпилька кронштейна	Ключ
MGEHR/L 1010-X15A	20	10	10	125	18	1.5	MGMN150-G	ETNA 0412	TW 15L
1212-X15A	25	12	12	125	19.5	1.5			
1010-X20A	20	10	10	125	18	2	MGMN200-M MGMN200-G	ETNA 0412	TW 15L
1212-X20A	25	12	12	125	19.5	2			
1616-X20A	32	16	16	125	25	2	MGMN250-M MGMN250-G	ETNA 0412	TW 15L
1010-X25A	20	10	10	125	20	2.5			
1212-X25A	25	12	12	125	20	2.5			
1616-X25A	32	16	16	125	25	2.5			

**MGT СМП**

Вид обработки	Форма пластин	Обозначение	Марка сплава						Обозначение (мм)					Геометрия		
			NC3120	NC3225	NC5330	NC6315	NC3030	PC5300	PC9030	Твердые сплавы	b	r	l		d	t
Точение канавок, отрезка	MGMN-G	MGMN 150-G	●				●	●	●	●	1.5	0.15	16.0	1.2	3.5	
		200-G	●	●			●	●	●	●	2.0	0.2	16.0	1.6	3.5	
		250-G	●				●	●	●	●	2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	
Точение канавок, отрезка	MGMN-M	MGMN 200-M	●	●	●		●	●	●	●	2.0	0.2	16.0	1.6	3.5	
		250-M	●	●			●	●	●	●	2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	

● : Наличие на складе





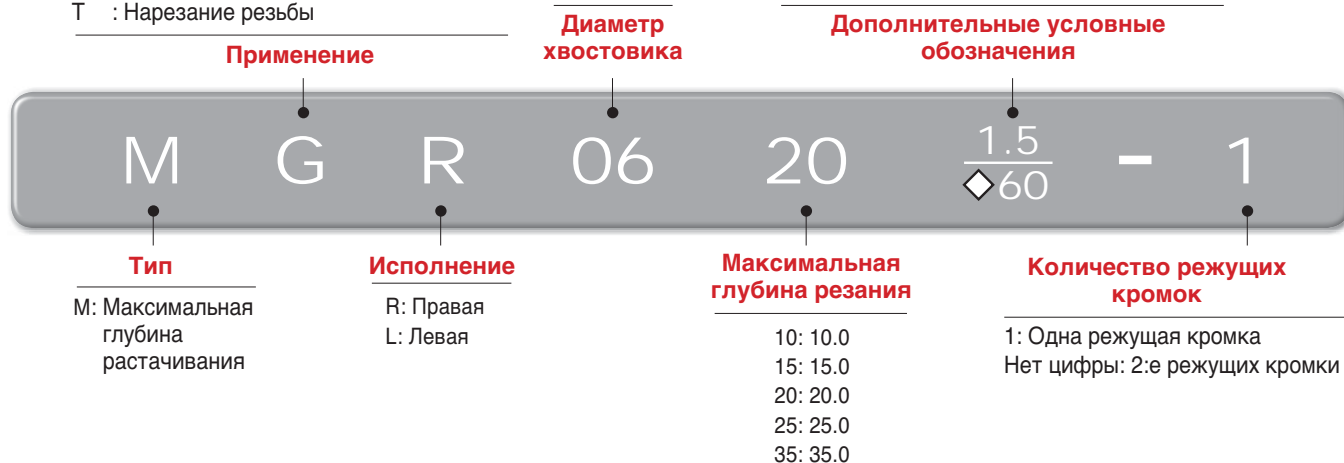
## Auto tools (тип MSB)

- Высокая эффективность применения в таких сферах как производство запорной арматуры, медицинского оборудования, автомобильной промышленности, гидро и пневмоагрегатов и т.д
- Основные виды обработки: растачивание, обработка канавок, нарезание резьбы
- Высокое качество инструмента гарантирует его высокую стойкость

### Система кодирования

B	: Растачивание	
BC	: Контурная обработка	
BB	: Растачивание на «обратной» подаче	03: 3.0
BF	: Обработка фасок	04: 4.0
G	: Обработка прямоугольных канавок	06: 6.0
GR	: Обработка круглых канавок	08: 8.0
GF	: Обработка торцевых канавок	10: 10.0
T	: Нарезание резьбы	

Растачивание	Без обозначения		
Контурная обработка	ширина обработки фигуры		
Нарезание резьбы	Шаг, мм	Число ниток на 1"	
	60°	55°	
◇	F	0.25~1.0	72~24
	A	0.5~1.5	48~16
	AG	0.5~3.0	48~8



### Основные типы резцов серии «MSB»

Тип резца	Технологический переход	Обозначение	
01 02 03 04	Растачивание	MBR/LOO☆☆	
	Контурная обработка	MBCR/LOO☆☆	
	Растачивание на «обратной» подаче	MBBR/LOO☆☆	
	Обработка фасок	MBFR/LOO☆☆	
05 06 07	Обработка прямоугольных канавок	MGR/LOO☆☆-□□	
	Обработка круглых канавок	MGRR/LOO☆☆-□□	
	Обработка торцевых канавок	MGFR/LOO00-□□	
08	Угол профиля	60°	MTR/LOO☆☆-◇60
		55°	MTR/LOO☆☆-◇55

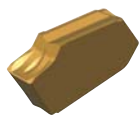
### Условные обозначения

Значки	○○	Диаметр хвостовика		
	☆☆	Глубина растачивания		
	□□	Ширина канавки		
	◇	Шаг, мм / Число ниток на 1"	F	0.25~1.0
		A	0.5~1.5	48~16
		AG	0.5~3.0	48~8

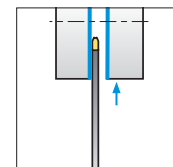
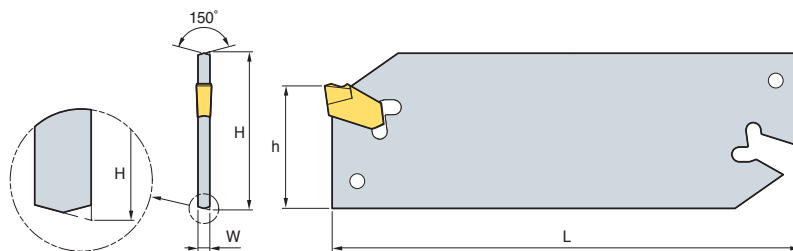


# В Державки для обработки подшипников

## SPB-S Тип



SP



(мм)

Обозначение	H	W	L	h	СМП	Ключ
SPB 1626-S	26	1.3	110	21	SP160	SW15S
1632-S	32	1.3	150	25		
1826-S	26	1.5	110	21	SP180	
1832-S	32	1.5	150	25		
226-S	26	1.6	110	21	SP200, SP200R/L	
232-S	32	1.6	150	25		
326-S	26	2.4	110	21	SP300, SP300R/L	
332-S	32	2.4	150	25		
426-S	26	3.2	110	21	SP400, SP400R/L	
432-S	32	3.2	150	25		
526-S	26	4.0	110	21	SP500, SP500R/L	
532-S	32	4.0	150	25		
626-S	26	5.2	110	21	SP600, SP600R/L	
632-S	32	5.2	150	25		

## СМП

Вид обработки	Обозначение	Форма	Тв. сплав с покрытием										Тв. сплав STA30	Размеры пластины (мм)			Геометрия
			NCM325	NC3120	NC3225	NC3030	NC5330	PC3035	PC8105	PC8110	PC5300	PC9030		W	l	r	
Отрезание	SP	160												1.6	7.8	0.16	
		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			

● : Наличие на складе

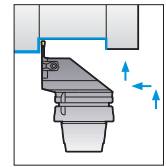
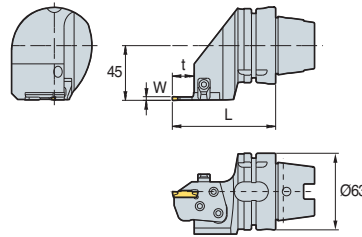




# MCHR/L



MGMN / MGMR/L  
MGGN / MRMN



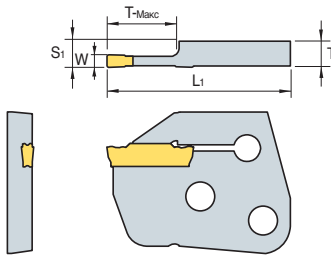
• Правое исполнение (мм)

Обозначение	L	t	W	T-Макс.	СМП	Кассета	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Винт кассеты	Винт	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-MCHR/L	85	18	3	16	MGMN	MCER/L3-T16	CHX8N	DHA0818F	RHA0613	FHGA0618	CN0605	-	HW40L	CP63T
	85	18	4	16		MGMR/L								
	89	22	5	20	MGGN	MCER/L5-T20								
	89	22	6	20	MRMN	MCER/L6-T20								

# MCER/L (Кассета)



MGMN / MGMR/L  
MGGN / MRMN



• Правое исполнение (мм)

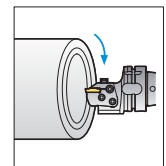
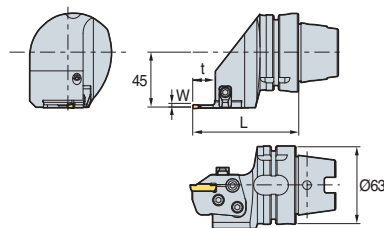
Обозначение	L	L1	S1	T-Макс.	СМП		Инструментальные системы	
					W	Обозначение		
MCER/L	3-T16	6.00	44.5	6.35	16	3	MGMN	H63T-MCHR/L
	4-T16	5.97	44.5	6.35	16	4	MGMR/L	
	5-T20	5.87	48.5	6.35	20	5	MGGN	
	6-T20	5.82	48.5	6.35	20	6	MGMN	

➔ Применяемые СМП C27~C29

# MCHR/L



MFMN300  
MGMN400



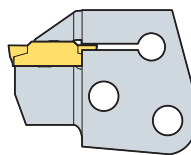
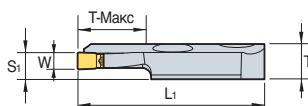
• Правое исполнение (мм)

Обозначение	L	t	W	T-Макс.	СМП	Кассета	Кронштейн	Шпилька кронштейна	Винт кассеты	Винт	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-MCHR/L	85	18	3	16	MFMN300	MCFR/L3-24/35-T16	CHX8N	DHA0818F	RHA0613	FHGA0618	CN0605	-	HW40L	
	85	18	3	16		MCFR/L3-29/40-T16								
	85	18	3	16		MCFR/L3-34/50-T16								
	85	18	3	16		MCFR/L3-44/70-T16								
	85	18	3	16		MCFR/L3-64/99-T16								
	85	18	3	16	MGMN400	MCFR/L4-44/60-T16								
	85	18	3	16	MCFR/L4-60/120-T16									
	85	18	3	16	MCFR/L4-112/200-T16									

## MCFR/L (Кассета)



MFMN300  
MGMN400

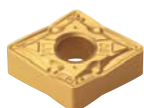


• Правое исполнение (мм)

Обозначение	T	L1	S1	T-Макс.	СМП		Инструментальные системы
					W	Обозначение	
MCFR/L3-	24/35-T16	8.00	44.5	6.35	16	3	H63T-MCHR/L
	29/40-T16	8.00	44.5	6.35	16	3	
	34/50-T16	8.00	44.5	6.35	16	3	
	44/70-T16	8.00	44.5	6.35	16	3	
	64/99-T16	8.00	44.5	6.35	16	3	
MCFR/L4-	44/60-T16	7.97	44.5	6.35	16	4	
	60/120-T16	7.97	44.5	6.35	16	4	
	112/200-T16	7.97	44.5	6.35	16	4	

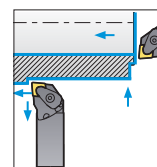
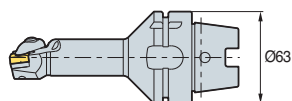
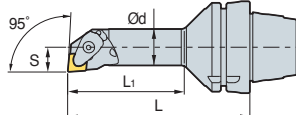
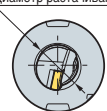
➔ Применяемые СМП C27~C29

## DCLNR/L



CN□□

ØD Минимальный диаметр растачивания



95°

• Правое исполнение (мм)

Обозначение	ØD	Ød	L	L1	S	СМП	Кронштейн	Шлифка кронштейна	Опорная пластина	Винт	Пружина	Сопло	Пробка	Ключ	Штуцер
H63T-A25K-DCLNR/L-12	32	25	125	80	17	CN□□1204□□	CVH4	CHX0518	SC42V	FTKA0410	SPR0714	CN0605	-	HW30P	CP63T
H63T-A32L-DCLNR/L-12	40	32	140	98	22										

➔ Применяемые СМП B28~B35

## Оправка & заготовка

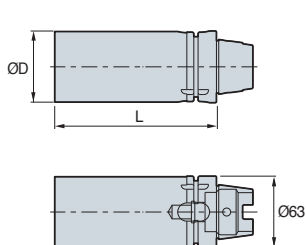


Рис. 1

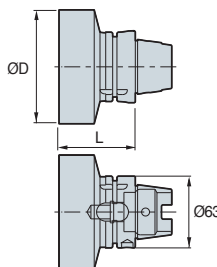


Рис. 2

(мм)

Обозначение	ØD	L	Рис.	Штуцер
HSK-T63-BL62-102	62	102	1	CP63T
HSK-T63-BL62-142	62	142	2	
HSK-T63-BL100-67	100	67	1	
HSK-T63-BL120-70	120	70	2	



# 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 KRGN 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	MGMN
KGGN	MGGN
KRMN	MRMN
KRGN	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	MGMN	KGMN
FGM	MFMN	KRMN
FMm		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	POB
				KGGN-S-R	

## Продольное и поперечное точение канавок

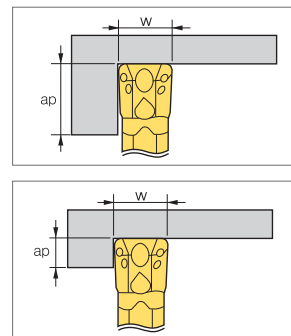
### ➤ Продольное и поперечное точение канавок

#### • 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

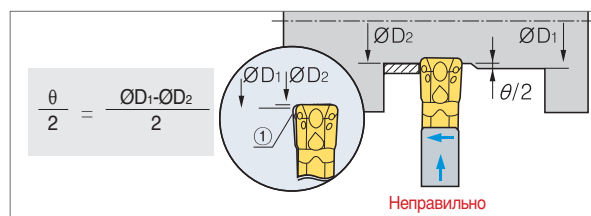


### ➤ Преимущества серии «MGT»

- 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

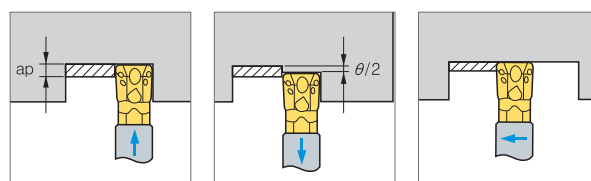
### ➤ Чистовое продольное точение канавок

- 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



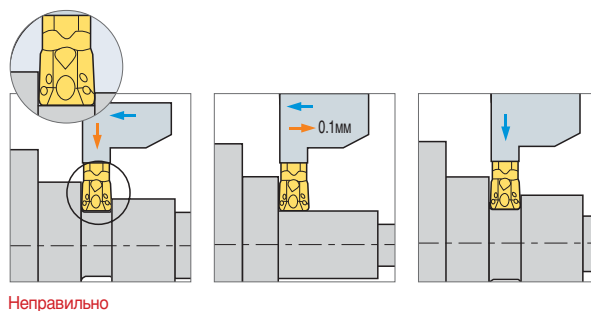
- Во время чистовой обработки канавки при продольном точения в результате отжатия инструмента вершина может смещаться к оси заготовки тем самым уменьшая фактический диаметр обработки. Чтобы достичь необходимую точность и качество обработки необходимо

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

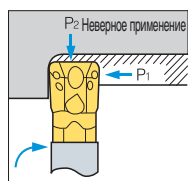


### ➤ Общие выводы при применении инструмента серии MGT

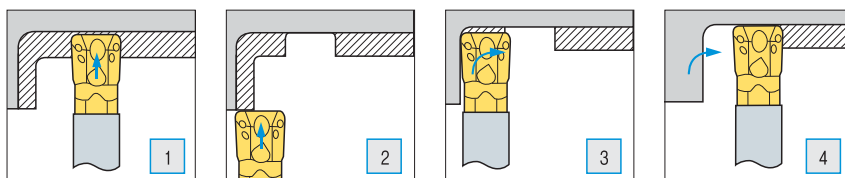
- Серии KGT/MGT полностью соответствует норма ISO. Пластины серии MGT имеют положительную геометрию режущей кромки могут быть использованы для чистового продольного точения. Однако для того чтобы достичь необходимой точности обработки после операции врезания следует переместить резец от центра на величину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



### ➤ Обработка канавок с радиусными сопряжениями



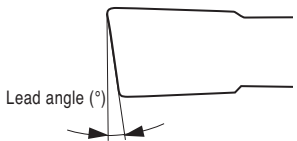



Для повышения точности обработки уменьшения вибраций и предупреждения поломки инструмента необходимо сбалансировать силы резания. При обработке канавок с радиусом сопряжений большии чем радиус при вершине у пластины во избежание поломки необходимо предварительно разгрузить пластину путем прорезания разгру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





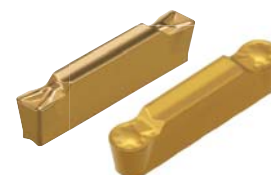
## Отрезание и поперечное точение канавок

### ➤ Пластина

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

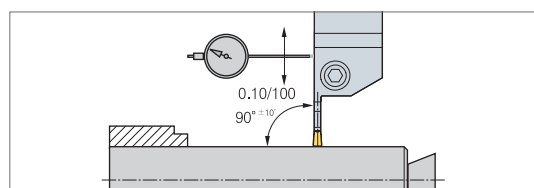
### ➤ Выбор пластины

- 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  $\mu$ .
  - 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



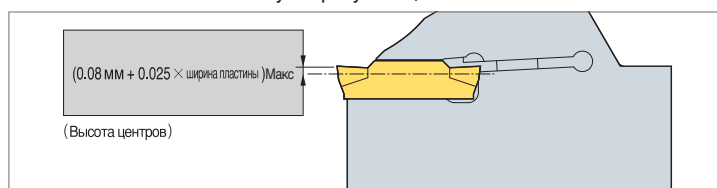
### ➤ Точность позиционирования державки

- 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  $\pm 0.1$  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





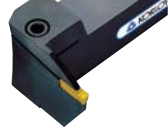
### Точение не глубоких канавок

- 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

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

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

### Оптимальный выбор державки

- Для оптимального выбора державки выполните следующее:

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

**Примечание:** Для повышения жесткости системы СПИД используйте минимально возможное T<sub>Макс</sub>.

### Оптимальная технология точения канавок

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



1. Первоначальное врезание  
2. Поперечное точение канавки от центра  
3. Поперечное и продольное точение

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



1. Ступенчатая обработка от центра  
2. Контурная обработка канавки к центру  
3. Поперечное точение к центру  
4. Финишная обработка канавки

### Установка державки

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

 • Установите режущую кромку • в центр заготовки	 • 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

KG	M	N	300	(s)	- 04	- T
<b>Код системы</b>	<b>точность</b>	<b>Исполнение</b>	<b>Ширина режущей кромки</b>	<b>1 угол</b>	<b>Радиус закругления вершины</b>	<b>Стружколом</b>
KG : KORLOY Проточка канавок KR : KORLOY Проточка канавок Радиусные	M : Прессованная G : Шлифованная	N : Нейтральное R : правостороннее L : левостороннее I : Внутреннее	2.0~8.0мм		0.2мм 0.3мм 0.4мм 0.8мм	L/R/T/C /LP/RP/B/A

#### • Державки

KG	E	H	R/L	2525	- 3	T20
<b>Код системы</b>	<b>Назначение</b>	<b>Державка из стали</b>	<b>Направление</b>	<b>Стандарт хвостовика</b>	<b>Ширина реза</b>	<b>Максимальная глубина</b>
KG система (KORLOY Проточка канавок)	E : Наружная обработка I : Внутренняя обработка F : Обработка торца	H : Горизонтальный V : Вертикальный U : точение галтели	R : Правый L : Левый	Высота 25мм Ширина 25мм (Для внутренней обработки: Минимальный диаметр для обработки)	2.0~8.0мм	8~36мм

### KG система



## 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									◎	◎		
KGMR/L	LP Легкая отрезка		◎										
	RP Загатавливание		◎										
KGGN	B Заготовка			○									◎
	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

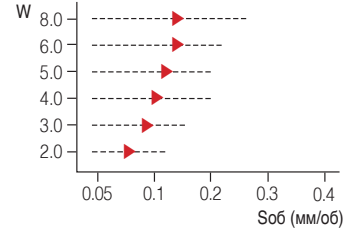


**C/V** применение

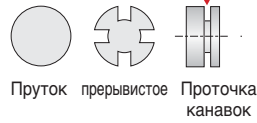
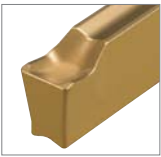
**L** Для тонких работ



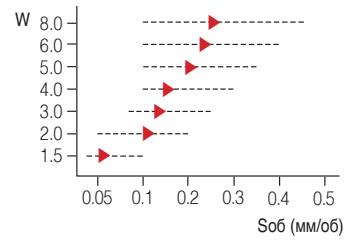
- острая режущая кромка
- обработка на низких подачах
- детали малого диаметра
- низкоуглеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая сталь



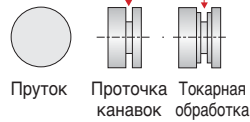
**R** Для тяжелых проточек канавок.



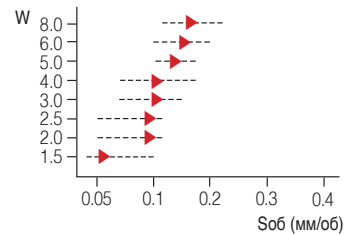
- прочная режущая кромка
- обработка на высоких подачах
- прерывистое резание
- углеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая сталь
- чугун



**T** Для продольного и поперечного точения



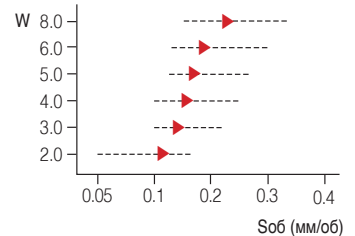
- острая режущая кромка
- лучший сход стружки
- токарная обработка и проточка канавок
- углеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая сталь
- чугун



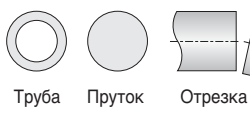
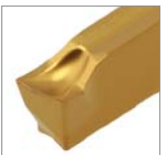
**C** Для фасонной обработки и галтелей



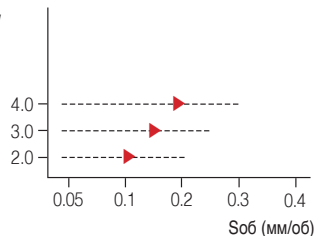
- лучший сход стружки
- Копирование
- Галтель
- углеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая сталь
- чугун



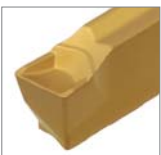
**LP** Для непрерывного точения



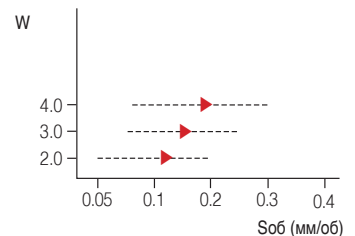
- острая режущая кромка
- обработка на низких подачах
- детали малого диаметра
- Правая/левая сторона
- низкоуглеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая сталь



**RP** Для прерывистого точения

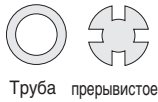


- прочная режущая кромка
- обработка на высоких подачах
- прерывистое резание
- Правая/левая сторона
- углеродистая сталь
- легированная сталь
- чугун



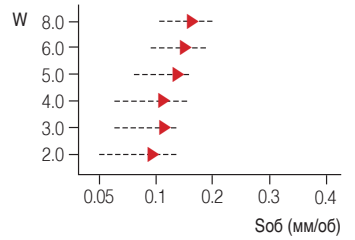
# С Многофункциональный инструмент серии KGT

## В Для точения прецизионных канавок



Труба прерывистое

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

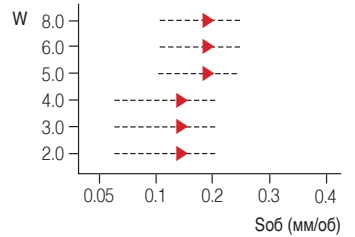


## А Для точения канавок в цветных сплавах



Пруток Проточка канавок токарная обработка

- 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				
		NC3225 2			130-220			
		NC5330 3			120-200			
	легированная сталь	PC5300 1		60-105				
		NC3225 2			130-200			
		NC5330 3			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	N01 1				200-790		
S	Жаропрочные стали	PC5300 1	20-35					



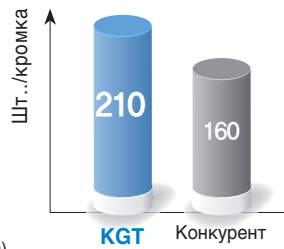
## Оценка рабочих характеристик

### Многофункциональная обработка

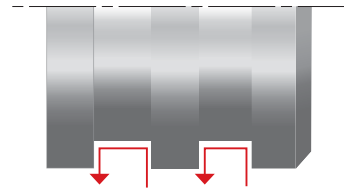
### Токарная обработка + повторение проточки канавок

Оптимальная геометрия для токарной обработки + проточка канавок - высокая эффективность

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



30%  
вверх



### Проточка канавок

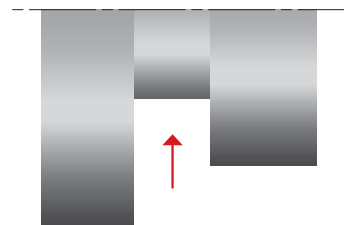
### Проточка выступов

прочная геометрия для прерывистого и глубокого изготовления канавок

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



30%  
вверх



### Обработка валов

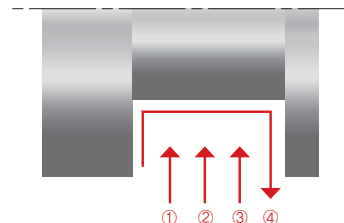
### Проточка канавок (черновая обработка) и продольное точение (чистовая обработка)

Превосходное стружкоудаление для лучшей эффективности

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



30%  
вверх



### Отрезка

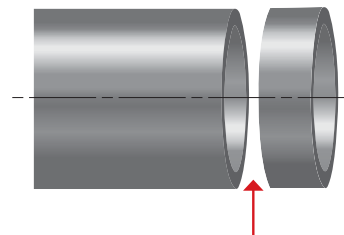
### Отрезка труб

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

- **Обрабатываемый материал** SUS304
- **Условия резания**
  - $vc = 140\text{м/мин}$
  - $So_b = 0.15\text{мм/об}$
  - $t = 2\text{мм}$
  - $W = 3\text{мм}$
  - СОЖ
- **Обозначение** KGMN300-6D-LP(PC5300)


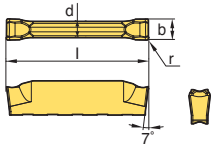

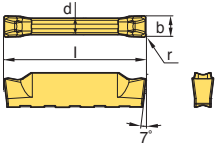

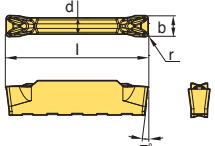

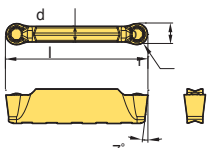

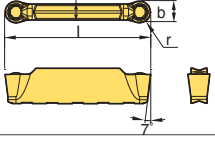

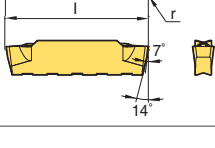

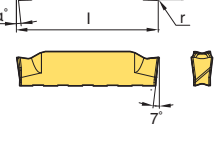

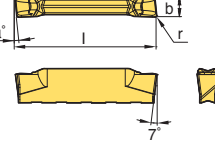


45%  
вверх



# C Канавочные пластины серии KGT

## Применяемые СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием					Размеры пластины (мм)					Геометрия	Стр.	
			NC3215	NC3225	NC5330	NC6315	PC5300	PC9030	b	r	l	d			α°
Проточка канавок Отрезка	 KGMMN-L	KGMMN 200-02-L		●	●		●	●	2.0	0.2	20	1.7	-		C14~21 C23
		300-02-L		●	●		●	●	3.0	0.2	20	2.3	-		
		400-02-L		●	●		●	●	4.0	0.2	20	3.3	-		
		500-03-L		●	●		●		5.0	0.3	25	4.1	-		
		600-03-L		●	●		●		6.0	0.3	25	5.1	-		
Проточка канавок Отрезка	 KGMMN-R	KGMMN 150-015-R		●	●		●		1.5	0.15	16	1.2	-		C14~21 C23
		200-02-R		●	●		●	●	2.0	0.2	20	1.7	-		
		300-02-R		●	●		●	●	3.0	0.2	20	2.3	-		
		400-03-R		●	●		●	●	4.0	0.3	20	3.3	-		
		500-03-R				●	●		5.0	0.3	25	4.1	-		
		600-03-R				●	●		6.0	0.3	25	5.1	-		
		800-04-R				●	●		8.0	0.4	30	6.1	-		
Проточка канавок Токарная обработка	 KGMMN-T	KGMMN 150-015-T		●	●	●	●		1.5	0.15	16	1.2			C14~21 C23
		200-02-T		●	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-		
		250-02-T		●	●		●		2.5	0.2	20	2.0			
		300-02-T		●	●	●	●	●	3.0	0.2	20	2.3	-		
		04-T		●	●	●	●	●	3.0	0.4	20	2.3	-		
		400-04-T		●	●	●	●	●	4.0	0.4	20	3.3	-		
		08-T		●	●	●	●	●	4.0	0.8	20	3.3	-		
		500-04-T		●	●	●	●	●	5.0	0.4	25	4.1	-		
		08-T		●	●	●	●	●	5.0	0.8	25	4.1	-		
		600-04-T		●	●	●	●	●	6.0	0.4	25	5.1	-		
		08-T		●	●	●	●	●	6.0	0.8	25	5.1	-		
800-08-T		●		●	●		8.0	0.8	30	6.1	-				
Контурная обработка	 KRMN-C	KRMN 200-C		●	●	●	●		2.0	1.0	20	1.7	-		C14~22
		300-C		●	●		●		3.0	1.5	20	2.2	-		
		400-C		●	●	●	●		4.0	2.0	20	3.2	-		
		500-C		●	●	●	●		5.0	2.5	25	4.0	-		
		600-C		●	●	●	●		6.0	3.0	25	5.0	-		
		800-C		●	●	●	●		8.0	4.0	30	6.0	-		
Копирование обработки деталей	 KRMI-C	KRMI 200-C						2.0	1.0	20	1.7	-		C23	
		300-C						3.0	1.5	20	2.2	-			
		400-C						4.0	2.0	20	3.2	-			
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				


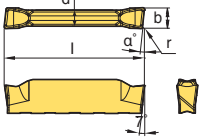

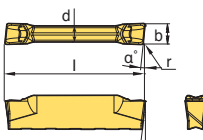

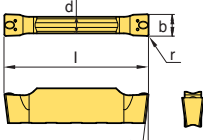

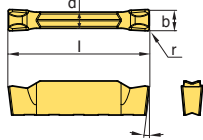

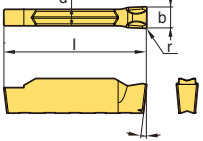

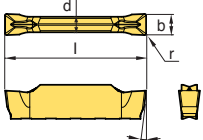

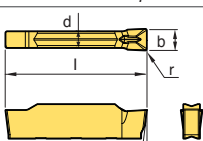

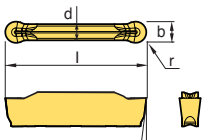
\* Вы можете перетачивать режущую кромку. Если требуется специальный профиль, то просьба обратиться к дистрибьютору.

● : Наличие на складе





## Применяемые СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием				Тв. сплав		Размеры пластины (мм)					Геометрия	Стр.
			NC3215	NC5330	PC5300	PC9030	H01	H05	b	r	l	d	α°		
Отрезка (Левый)		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 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 265-015-B							2.65	0.15	20	2.3	-		C14 C16~18
		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	20	3.3	-		
		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	-			
Нарезание канавок · Отрезка (шлифованная СМП)		KGGN 200-02-R							2.0	0.2	20	1.7	-		C14~21
		300-02-R							3.0	0.2	20	2.3	-		
		400-03-R							4.0	0.3	20	3.3	-		
		500-03-R							5.0	0.3	25	4.1	-		
		600-03-R							6.0	0.3	25	5.1	-		
		800-04-R							8.0	0.4	30	6.1	-		
Нарезание канавок · Отрезка (одна СМП)		KGGN 200S-02-R							2.0	0.2	19.9	1.7	-		C24
		300S-02-R			●				3.0	0.2	19.9	2.3	-		
		400S-03-R			●				4.0	0.3	19.9	3.3	-		
		500S-03-R			●				5.0	0.3	24.9	4.1	-		
		600S-03-R			●				6.0	0.3	24.9	5.1	-		
		800S-04-R			●				8.0	0.4	24.9	6.1	-		
Нарезание канавок в алюминии		KGGN 200-02-A					●		2.0	0.2	20	1.7	-		C14~21
		300-02-A					●		3.0	0.2	20	2.3	-		
		400-04-A					●		4.0	0.4	20	3.3	-		
		500-04-A					●		5.0	0.4	25	4.1	-		
		600-04-A					●		6.0	0.4	25	5.1	-		
Нарезание канавок в алюминии (одна СМП)		KGGN 200S-02-A							2.0	0.2	20	1.7	-		C24
		300S-02-A							3.0	0.2	20	2.3	-		
		400S-04-A							4.0	0.4	20	3.3	-		
		500S-04-A							5.0	0.4	25	4.1	-		
		600S-04-A							6.0	0.4	25	5.1	-		
Нарезание канавок в алюминии		KRGN 300-A					●		3.0	1.5	20	2.3	-		C14~21
		400-A					●		4.0	2.0	20	3.3	-		
		500-A					●		5.0	2.5	25	4.1	-		
		600-A					●		6.0	3.0	25	5.1	-		
		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



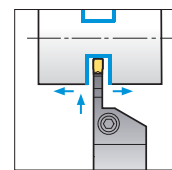
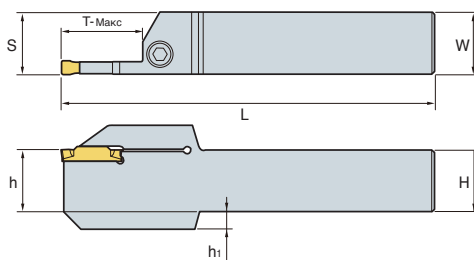
## KGEHR/L

Для проточки канавок, токарной обработки, отрезки, обработки галтелей



KGGN  
KGMR/L  
KRGH

KGMN  
KRMN



• R Тип вставной резец  
(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	h1	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ	
KGEHR/L	1616-1.5-T14	16	16	100	16.2	-	14	KGMN150-□-□	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	KGMN200-□-□ KGMR/L200-□-□ KRMN200-C KGGN200-□-□	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	KGMN250-□-□	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	KGMN300-□-□ KGMR/L300-□-□ KRMN300-C KGGN300-□-□ 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	KGMN400-□-□ KGMR/L400-□-□ KRMN400-C KGGN400-□-□ 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~C13

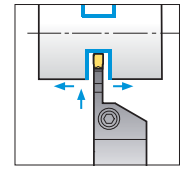
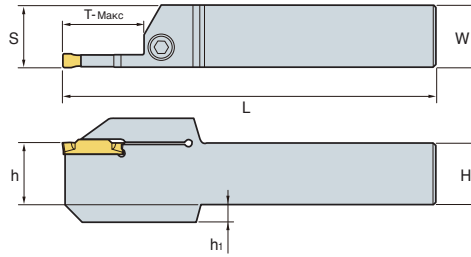
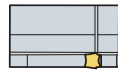


# KGEHR/L

Для проточки канавок, токарной обработки, отрезки, обработки галтелей



KGGN KGMN  
KGMR/L KRMMN  
KRGN



• R Тип вставной резец  
(мм)

Обозначение		H = (h)	W	L	S	h <sub>1</sub>	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ		
KGEHR/L	2020-5-T12	20	20	125	20.5	-	12	KGMN500-□-□ KRMMN500-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-□-□ KRMMN600-C KGGN600-□-□ KRGN600-□	BHA0616
	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-□-□ KRMMN800-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						

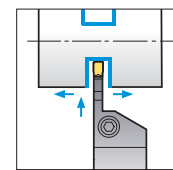
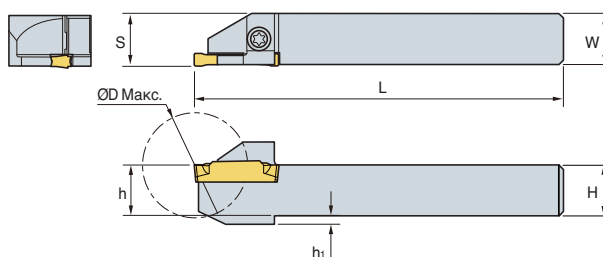
➔ Применяемые СМП C12~C13

## KGEHR/L-D00A (Auto Tool)

Для точения канавок, продольного точения и отрезки



KGGN KGMN  
KGMR/L KRMN



• R Тип вставной резец  
(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	h <sub>1</sub>	ØD Макс.	СМП	Винт	Ключ
KGEHR/L	1010-2-D20A	10	10	125	10.2	2	20	ETNA0412	TW15L
	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		
							КGMN200-□-□ KGMR/L200-□-□ KRMN200-C KGGN200-□-□		
							КGMN300-□-□ KGMR/L300-□-□ KRMN300-C KGGN300-□-□		

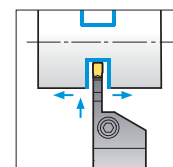
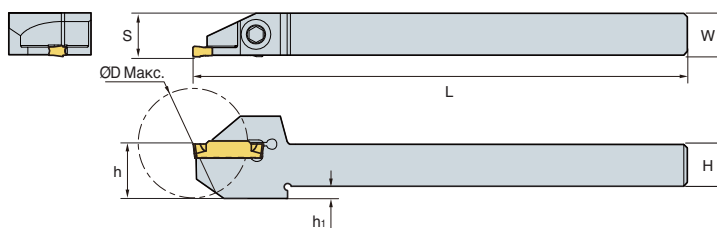
➔ Применяемые СМП C12~C13

## KGEHR/L-D00B (Auto Tool)

Для точения канавок, продольного точения и отрезки



KGGN KGMN  
KRMN KGMR/L



• R Тип вставной резец  
(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	h <sub>1</sub>	ØD Макс.	СМП	Винт	Ключ
KGEHR/L	1010-2-D30B	10	10	140	10.2	6.6	30	MHA0512	HW40L
	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		
							КGMN200-□-□ KGMR/L200-□-□ KRMN200-C KGGN200-□-□		
							КGMN300-□-□ KGMR/L300-□-□ KRMN300-C KGGN300-□-□		

➔ Применяемые СМП C12~C13

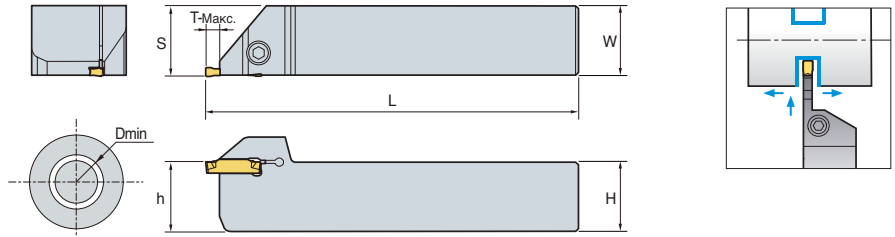


# KGEHR/L-T00

Для проточки канавок, токарной обработки, проточки торцевых канавок



KGMN KRMN  
KGGN KRGN



• R Тип вставной резец  
(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	ØD Мин.	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ
<b>KGEHR/L 1616-3-T00</b>	16	16	100	16.4	80	4.8	KGMN300-□-□ KRMN300-C KGGN300-□-□ KRGN300-□	MHA0512	HW40L
	20	20	125	20.4	80	4.8			
	25	25	150	25.4	80	4.8			
<b>1616-4-T00</b>	16	16	100	16.4	80	4.8	KGMN400-□-□ KRMN400-C KGGN400-□-□ KRGN400-□	BHA0616	HW50L
	20	20	125	20.4	80	4.8			
	25	25	150	25.4	80	4.8			
<b>2020-6-T00</b>	20	20	125	20.5	80	6.0	KGMN600-□-□ KRMN600-C KGGN600-□-□ KRGN600-□	BHA0616	HW50L
	25	25	150	25.5	80	6.0			

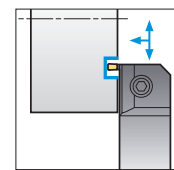
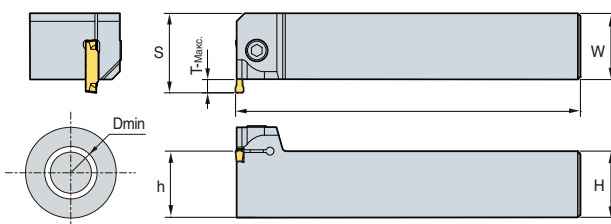
➔ Применяемые СМП C12~C13

## KGEVR/L-T00

Для проточки канавок, токарной обработки, проточки торцевых канавок



KGMN KRMN  
KRGN KGGN



• R Тип вставной резец

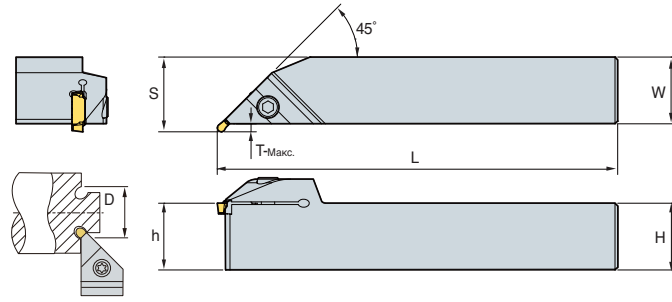
Обозначение		H = (h)	W	L	S	ØD Мин.	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ
KGEVR/L	2020-1.5 -T00	20	20	125	23.5	120	3	KGMN150-□-□	MHA0512	HW40L
	2525-1.5 -T00	25	25	150	28.5	120	3			
	3232-1.5 -T00	32	32	170	35.5	120	3			
	2020-2 -T00	20	20	125	23.5	120	3	KGMN200-□-□ KRMN200-C KGGN200-□-□-□	MHA0512	HW40L
	2525-2 -T00	25	25	150	28.5	120	3			
	3232-2 -T00	32	32	170	35.5	120	3			
	2020-2.5 -T00	20	20	125	24.5	80	4	KGMN250-□□	MHA0512	HW40L
	2525-2.5 -T00	25	25	150	29.5	80	4			
	3232-2.5 -T00	32	32	170	36.5	80	4			
	2020-3-T00	20	20	125	25	80	4.8	KGMN300-□-□ KRMN300-C KGGN300-□-□	MHA0512	HW40L
	2525-3-T00	25	25	150	30	80	4.8			
	3232-3 -T00	32	32	170	37	80	4.8			
	2020-4-T00	20	20	125	25	80	4.8	KGMN400-□-□ KRMN400-C KGGN400-□-□	BHA0616	HW50L
	2525-4-T00	25	25	150	30	80	4.8			
	3232-4 -T00	32	32	170	37	80	4.8			
	2020-5 -T00	20	20	125	29.5	60	6	KGMN500-□-□ KRMN500-C KGGN500-□-□	BHA0616	HW50L
	2525-5 -T00	25	25	150	31.5	60	6			
	3232-5 -T00	32	32	170	38.5	60	6			
	2020-6 -T00	20	20	125	26.5	60	6	KGMN600-□-□ KRMN600-C KGGN600-□-□	BHA0616	HW50L
	2525-6-T00	25	25	150	31.5	80	6			
	3232-6 -T00	32	32	170	38.5	60	6			
	2525-8 -T00	25	25	150	33.5	50	8	KGMN800-□-□ KRMN800-C KGGN800-□-□	BHA0616	HW50L
	3232-8 -T00	32	32	170	38.5	50	8			

Применяемые СМП C12~C13

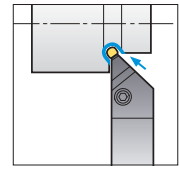
# KGEUR/L



KRMN  
KRGN



для обработки галтелей



• R Тип вставной резец  
(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	ØD Макс.	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ	
<b>KGEUR/L</b> 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				
3232-4	32	32	170	35	40	2.8	KRMN500-C KRGN500-□	BHA0616	HW50L	
2020-5	20	20	125	23.5	50	3.3				
2525-5	25	25	150	28.5	50	3.3				
3232-5	32	32	170	35.5	50	3.3	KRMN600-C KRGN600-□	BHA0616	HW50L	
2020-6	20	20	125	23.5	50	3.3				
2525-6	25	25	150	28.5	50	3.3				
3232-6	32	32	170	35.5	50	3.3	KRMN800-C KRGN800-□	BHA0616	HW50L	
2525-8	25	25	150	28.5	65	3.3				
3232-8	32	32	170	35.5	65	3.3				

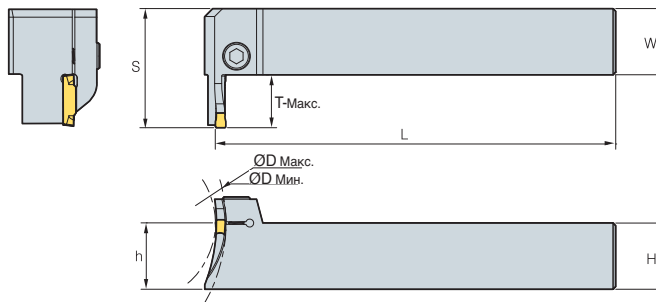
➔ Применяемые СМП C12~C13

# С Державки серии «KGT»

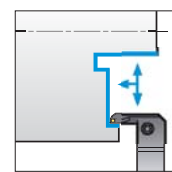
## KGFVR/L



KGMN KRMN  
KGGN KRGN



Для проточки торцовых канавок



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	ØD		СМП	Винт	Ключ	
						Мин.	Макс.				
<b>KGFVR/L 325-34/50-T10</b>	25	25	150	36	10	34	50	KGMN300-□-□	MHA0512	HW40L	
	44/60-T15	25	25	150	41	15	44	60			KRMN300-C
	54/85-T15	25	25	150	41	15	54	85			KGGN300-□-□ KRGN300-□
<b>425-32/50-T15</b>	25	25	150	41	15	32	50	KGMN400-□-□ KRMN400-C KGGN400-□-□ 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
<b>525-50/80-T20</b>	25	25	150	46	20	50	80	KGMN500-□-□ KRMN500-C KGGN500-□-□ 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				∞
<b>625-48/85-T20</b>	25	25	150	46	20	48	85	KGMN600-□-□ KRMN600-C KGGN600-□-□ 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-C13



С

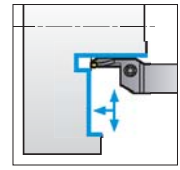
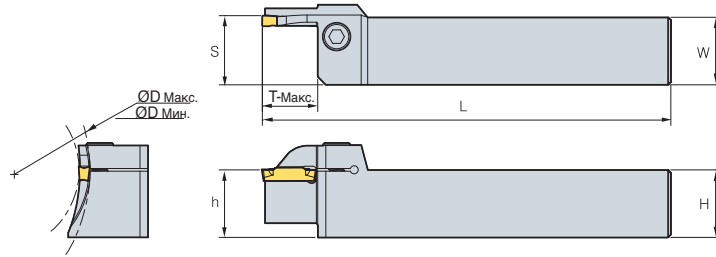


# КGFHR/L

Для проточки торцовых канавок



KGMN KGMN  
KGGN KRGN



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	ØD		СМП	Винт	Ключ	
						Мин.	Макс.				
КGFHR/L 320-34/50-T10	20	20	150	20.5	10	34	50	KGMN300-□-□ KRMN300-C KGGN300-□-□ KRGN300-□	MHA0512	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	KGMN400-□-□ KRMN400-C KGGN400-□-□ KRGN400-□	BHA0616	HW50L	
	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	KGMN500-□-□ KRMN500-C KGGN500-□-□ KRGN500-□	BHA0616	HW50L	
	42/70-T16	20	20	150	20.5	42	70				
	62/120-T16	20	20	150	20.5	62	120				
	112/200-T16	20	20	150	20.5	112	200				
425-34/50-T20	25	25	150	25.6	20	34	50	KGMN600-□-□ KRMN600-C KGGN600-□-□ KRGN600-□	BHA0616	HW50L	
	40/60-T10	25	25	150	25.6	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				∞
525-50/80-T15	25	25	150	25.6	15	50	80	KGMN600-□-□ KRMN600-C KGGN600-□-□ KRGN600-□	BHA0616	HW50L	
	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
625-170/190-T10	25	25	150	25.6	10	170	190	KGMN600-□-□ KRMN600-C KGGN600-□-□ KRGN600-□	BHA0616	HW50L	
	190/220-T10	25	25	150	25.6	10	190				200

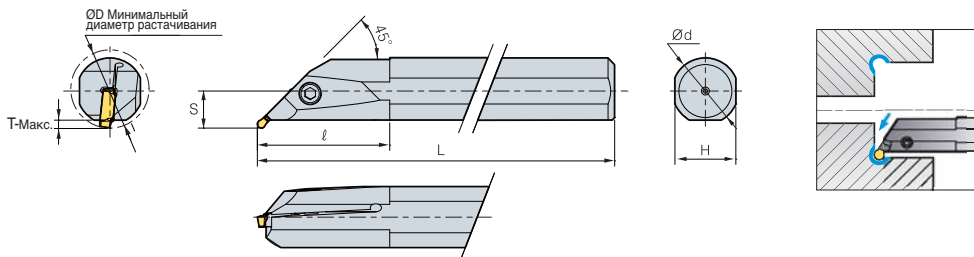
Применяемые СМП C12~C13

## KGIUR/L

для обработки галтелей



KRMN  
KRGN



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	ØD	Ød	L	l	T-Макс.	H	S	СМП	Винт	Ключ
KGIUR/L 3520-3	35	20	150	45	3.5	18	13	KRMN300-C KRGN300-□	MHA0512	HW40L
	4025-3	40	25	200	50	3.5	15.5			
5032-3	50	32	250	65	3.5	30	19	KRMN400-C KRGN400-□	MHA0512	HW40L
3520-4	35	20	150	45	3.5	18	13			
4025-4	40	25	200	50	3.5	23	15.5			
5032-4	50	32	250	65	3.5	30	19	KRMN500-C KRGN500-□	MHA0512	HW40L
4025-5	40	25	200	50	3.5	23	15.5			
5032-5	50	32	250	65	3.5	30	19	KRMN600-C KRGN600-□	MHA0512	HW40L
4025-6	40	25	200	50	3.5	23	15.5			
5032-6	50	32	250	65	3.5	30	19	KRMN800-C KRGN800-□	MHA0512	HW40L
4025-8	40	25	200	50	3.5	23	18.5			
5032-8	50	32	250	65	3.5	30	22			

➔ Применяемые СМП C12~C13

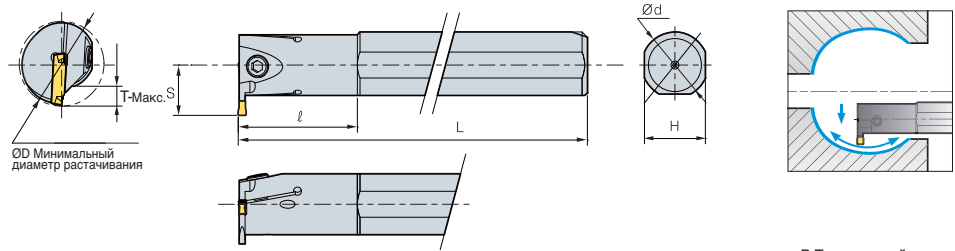
# KGIVR/L

Для проточки канавок, точения профильных канавок



KGMI  
KGGN  
KRMN

KGMN  
KRMI



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение		ØD	Ød	L	l	T-Макс.	H	S	СМП	Винт	Ключ	
KGIVR/L	2016-1.5	20	16	125	35	4	15	12	KGMN150-□-□	MHB0410	HW30L	
	2520-1.5	25	20	150	45	6	18	15.5		MHB0410		
	3225-1.5	32	25	200	45	7	23	19		MHA0512	HW40L	
	2516-2	25	16	125	35	6.5	15	14	KGMI200-□-T KRMI200-C	MHB0410	HW30L	
	2520-2	25	20	150	45	6.5	18	15.5		MHB0512	HW40L	
	3225-2	32	25	200	45	7	23	19	KGMN250-□-□	MHB0410	HW30L	
	2516-2.5	25	16	125	35	6.5	15	14		MHB0410	HW30L	
	2520-2.5	25	20	150	45	6.5	18	15.5		MHA0512	HW40L	
	3225-2.5	32	25	200	45	7	23	19	KGMI300-□-T KRMI300-C	MHB0410	HW30L	
	2520-3	25	20	150	45	6.5	18	15.5		MHA0512	HW40L	
	3225-3	32	25	200	45	7	23	19		BHA0616	HW50L	
	4032-3	40	32	250	55	7.5	30	22.5	KGMI400-□-T KRMI400-C	MHB0410	HW30L	
	2520-4	25	20	150	45	6.5	18	15.5		MHA0512	HW40L	
	3225-4	32	25	200	45	7	23	19		BHA0616	HW50L	
	4032-4	40	32	250	55	7.5	30	22.5	KGMN500-□-□ KRMN500-C	MHA0512	HW40L	
	3225-5	32	25	200	45	7.5	23	19.5		KGGN500-□-R KGGN500-□-A	BHA0616	HW50L
	4032-5	40	32	250	55	8.5	30	23.5		KGMN600-□-□ KRMN600-C	MHA0512	HW40L
	3225-6	32	25	200	45	7.5	23	19.5	KGGN600-□-R KGGN600-□-A		BHA0616	HW50L
	4032-6	40	32	250	55	8.5	30	23.5	KGMN800-□-□ KRMN800-C	MHA0512	HW40L	
	4032-8	40	32	250	55	8.5	30	23.5		KGGN800-□-R	BHA0616	HW50L
4540-8	45	40	300	70	8.5	37	26.5		BHA0616	HW50L		

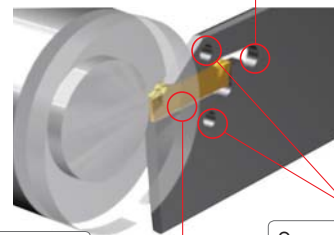
➔ Применяемые СМП C12~C13

• 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



Система KGTB

Ширина резания

Высота державки

S: Один карман

### Этапы крепления пластины



① Вставьте ключ в отверстие на державке

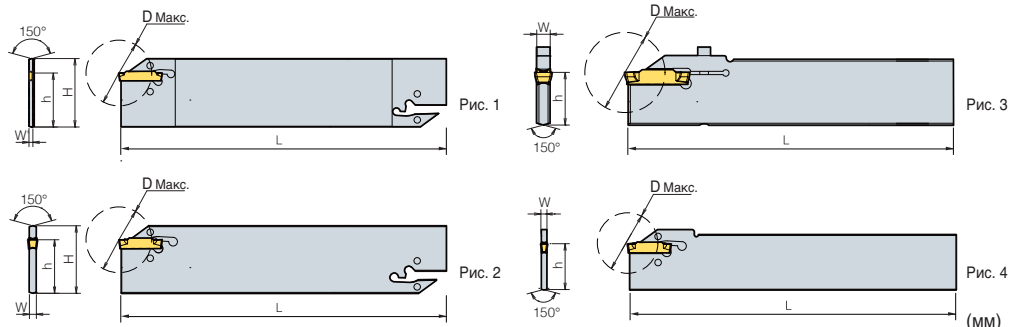


② Закрепите пластину в гнезде, до этого ослабив крепление поворотом ключа на 45° ~ 160°



③ 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-□-R(4)		4	
	2032	32	2.4	1.8	150	25	50	39	KG□□200-□-□ KG□□200S-□-R(4)		1	
	3026S	26	2.4	-	150	21	100	39	KG□□300-□-□ KG□□300S-□-R(4)		4	
	3032	32	2.4	-	150	25	100	39	KG□□300-□-□ KG□□300S-□-R(4)		2	
	4026S	26	3.2	-	150	21	100	39	KG□□400-□-□ KG□□400S-□-R(4)		4	
	4032	32	3.2	-	150	25	100	39	KG□□400-□-□ KG□□400S-□-R(4)		2	
	5032	32	4	-	150	25	120	49	KG□□500-□-□ KG□□500S-□-R(4)		2	
	6032	32	5.2	-	150	25	120	49	KG□□600-□-□ KG□□600S-□-R(4)		2	
	8032S(1)	32	6.2	-	150	25	80	59	KG□□800-□-□ KG□□800S-□-R(4)		HW30L	3

① Применяемые СМП C12~C13    ② Крепление винтом    ③ применение 1 вершины    ④ применение 2 вершин    ④ СМП с 1 вершиной

Инструмент для обработки канавок



C

## 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





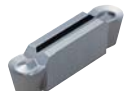






### ➤ Система кодирования СМП

MG	M	N	300	- 04	- T
<b>Код системы</b>	<b>Допуск</b>	<b>Исполнение</b>	<b>Ширина режущей кромки</b>	<b>Радиус закругления вершины (Nose R)</b>	<b>Стружколом</b>
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

### ➤ Система кодирования державок

MG	E	H	R/L	2525	- 3	T15
<b>Код системы</b>	<b>Применение</b>	<b>Тип державки</b>	<b>Исполнение</b>	<b>Размер корпуса</b>	<b>Ширина резания</b>	<b>Максимальная глубина резания</b>
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

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

# С Технические характеристики инструмента серии MGT

## ➤ 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	PC230	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)


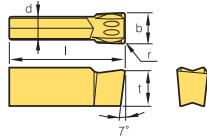

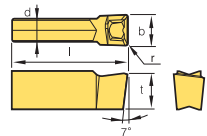

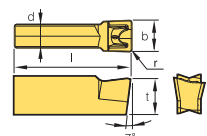

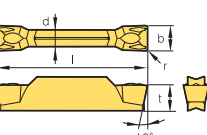

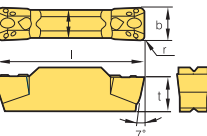

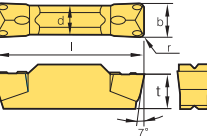

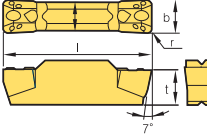
Обрабатываемый материал	Скорость резания $v_c$ (м/мин)							Подача $S_{об}$ (мм/об)		
	CVD				PVD		Тв. сплав	Длина режущей кромки (мм)		
	NC6110	NC3030	NC5330	NC3120	PC215K	PC8110 / PC5300	H01	3	4	5
SM□□C			100~160	100~160				0.05~0.10	0.05~0.12	0.05~0.15
SCM		50~130	50~130	50~130			200~800	0.05~0.10	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	PC230	CN20	CT10	ST30A	ST20	0.5~1.0	1.0~2.0	2~3	3~4	4~5	6~8
SM□□C	80~200		80~200		80~180	80~200	80~120	80~120		80~120	0.03~0.08	0.04~0.09	0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15	0.05~0.2
SCM	80~180	80~180	80~180		80~160	80~180	80~120		80~120	80~120	0.03~0.07	0.04~0.08	0.05~0.08	0.05~0.1	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	0.05~0.1	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**


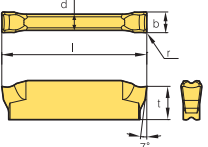

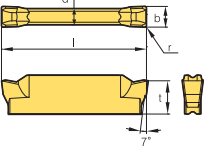

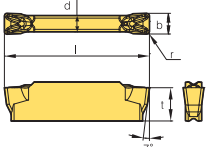

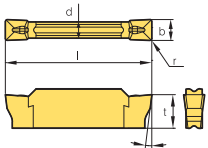
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием							Тв. сплав	Размеры пластины (мм)					Геометрия	Стр.
			NC3120	NC3225	NC3030	NC5330	NC6315	PC5300	PC8110		PC9030	H01	b	r	l		
Точение торцевых канавок	FGD 	FGD 300R-03									3.0	0.3	15.0	2.0	4.0		C36
		400R-04									4.0	0.4	15.0	3.0	4.5		C37
		500R-04									5.0	0.4	15.0	4.0	5.0		
	FGM 	FGM 300R-03									3.0	0.3	15.0	2.0	4.0		C36
		400R-04									4.0	0.4	15.0	3.0	4.5		C37
		500R-04									5.0	0.4	15.0	4.0	5.0		
	FMM 	FMM 300R-03								●	3.0	0.3	15.0	2.0	3.91		C36
		400R-04									4.0	0.4	15.0	3.0	3.96		C37
		500R-04									5.0	0.4	15.0	4.0	4.42		
Точение торцевых канавок	MFMN 	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	
		04-M								3.0	0.4	21.0	2.35	4.83		C32	
		08-M								3.0	0.8	21.0	2.35	4.83		C34	
		400-02-M								4.0	0.2	21.0	3.3	4.83		C41	
		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 	MGMN 150-G		●	●				●	1.5	0.15	16.0	1.2	3.5		C30	
		200-G	●	●	●				●	2.0	0.2	16.0	1.6	3.5		C32	
		250-G		●	●					2.5	0.2	18.5	2.0	3.85		C34	
		300-G	●	●	●	●			●	3.0	0.3	21.0	2.35	4.83		C41	
		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 	MGMN 200-M	●	●	●	●			●	2.0	0.2	16.0	1.6	3.5		C30	
		250-M	●	●	●				●	2.5	0.2	18.5	2.0	3.85		C32	
		300-02-M				●				3.0	0.2	21.0	2.35	4.83		C34	
		300-M	●	●	●	●	●	●	●	3.0	0.4	21.0	2.35	4.83		C41	
		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



# С Канавочные пластины серии «MGT»

## Применяемые СМП


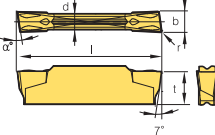

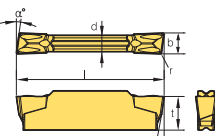

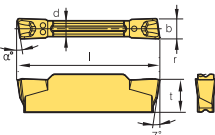

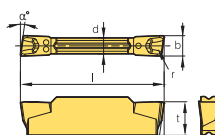

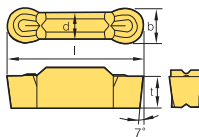

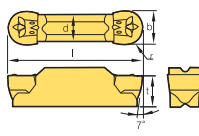
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием								Тв. сплав		Размеры пластины (мм)						Геометрия	Стр.	
			NC3120	NC3225	NC3030	NC5330	NC6315	PC5300	PC8100	PC9030	H01	H05	b	r	l	d	t	$\alpha^\circ$			
Поперечное точение	MGMN-L 	MGMN 200-02-L											2.0	0.2	16	1.6	3.5	-		C30 C32 C34 C35	
		04-L												2.0	0.4	20	1.7	3.5			-
		250-02-L												2.5	0.2	18.5	2.0	3.85			-
		300-02-L												3.0	0.2	21	2.35	4.83			-
		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 C32 C34 C35	
		200-02-R												2.0	0.2	16	1.6	3.5			-
		04-R												2.0	0.4	20	1.7	3.5			-
		250-02-R												2.5	0.2	18.5	2.0	3.85			-
		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 C32 C34 C35	
		200-T												2.0	0.2	16	1.6	3.5			-
		300-T												3.0	0.4	21	2.35	4.83			-
		400-T												4.0	0.4	21	3.3	4.83			-
		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	MGGN-A 	MGGN 300-02-A											3.0	0.2	21	2.35	4.83	-		C28 C30 C32 C41	
		04-A												3.0	0.4	21	2.35	4.83			-
		08-A												3.0	0.8	21	2.35	4.83			-
		400-02-A												4.0	0.2	21	3.3	4.83			-
		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.		
			NC3030	NC3120	NC3030	NC5330	NC6315	PC5300	PC8100	PC9030	H01	H05	b	r	l	d	t			$\alpha^\circ$	
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			
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	4.10	5.82	4					
Контурная обработка алюминия	MRGN-A 	MRGN 300-A										3.0	1.5	21.0	2.35	4.83	-		C30 C31 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

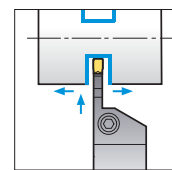
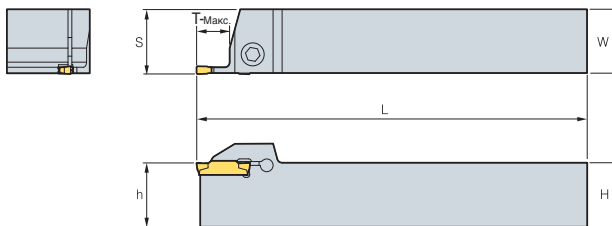


## MGEHR/L

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	MGMN250-G MGMN250-M	MHA0512 HW40L	
1616-2.5	16	16	100	16.30	16			
2020-2.5	20	20	125	20.30	16			
2525-2.5	25	25	150	25.30	16	MGMN300-M/T MGGN300-□□-M MRMN300-M MGMR300-□□-□□ MGMN300-□□-L/R	BHA0616 HW50L	
1616-3	16	16	100	16.35	18			
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			
3232-4	32	32	170	32.4	18			
2020-5-T15	20	20	150	20.5	15	MGMN500-M/T MGGN500-□□-M MRMN500-M MGMR500-□□-□□ MGMN500-□□-L/R	BHA0616 HW50L	
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			
2525-8A	25	25	150	26.1	28	MRGN800-A	BHA0616 HW50L	
3232-8A-T15	32	32	170	33.1	15			
3232-8A	32	32	170	33.1	28			

Применяемые СМП C27~C29



С

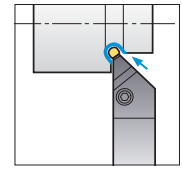
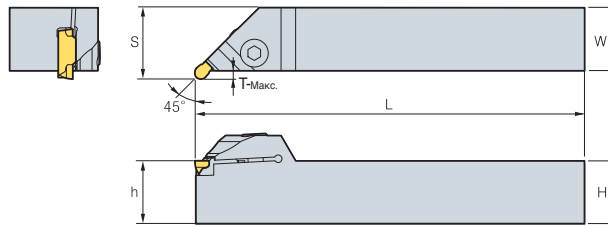
Инструмент для обработки канавок

# MGEUR/L



Точение галтелей, профильных канавок



MRMN  
MRGN



• R Тип вставной резец

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

➔ Применяемые СМП C27~C29

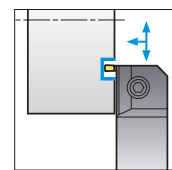
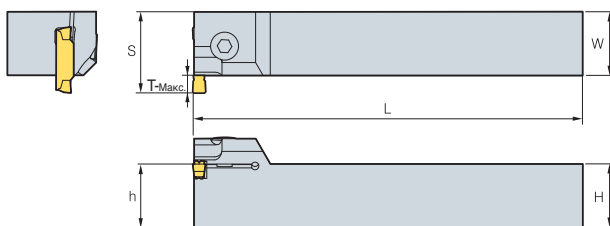
●: Наличие на складе

## MGEVR/L

Продольное и поперечное точение, точение торцевых канавок



MGMN MGN  
MRMN MRGN



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	Минимальный диаметр	СМП	Винт	Ключ	
<b>MGEVR/L</b> 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 MGN300-□□-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 MGN400-□□-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 MGN500-□□-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 MGN600-□□-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 MGMN800-M			
	3232-8	32	32	170	41	9				50
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

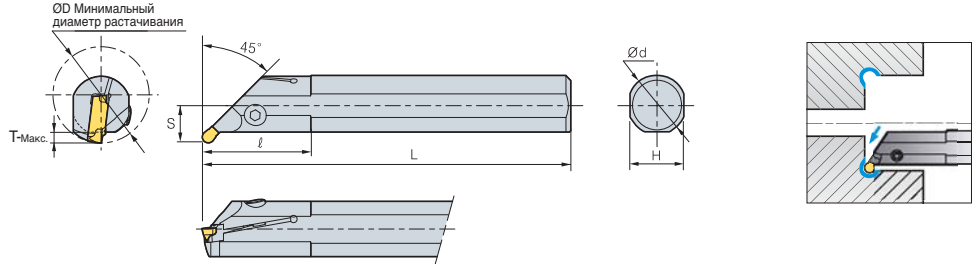
Применяемые СМП C27~C29



# MGIUR/L



MRMN  
MRGN



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	ØD	Ød	L	l	T-Макс.	H	S	СМП	Screw	Wrench
MGIUR/L	3520-3	35	20	150	45	3.5	18	MRMN300-M	MHA0512	HW40L
	4025-3	40	25	200	45	3.5	23			
5032-3	50	32	250	65	3.5	30	MRMN400-M			
3520-4	35	20	150	45	3.5	18		13		
4025-4	40	25	200	45	3.5	23	15.5	MRMN500-M		
5032-4	50	32	250	65	3.5	30	19			
4025-5	40	25	200	45	3.5	23	15.5	MRMN600-M		
5032-5	50	32	250	65	3.5	30	19			
4025-6	40	25	200	45	3.5	23	19	MRMN800-M		
5032-6	50	32	250	65	3.5	30	19			
4025-8	40	25	200	45	6.5	23	15.5	MRGN600-A		
5032-8	50	32	250	65	6.5	30	19			
4025-6A	40	25	200	45	3.5	23	15.5	MRGN800-A		
5032-6A	50	32	250	65	3.5	30	19			
4025-8A	40	25	200	45	5.0	23	18.5	BHA0616 BHA0620	HW50L	
5032-8A	50	32	250	65	6.5	30	22			

➔ Применяемые СМП C27~C29

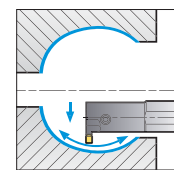
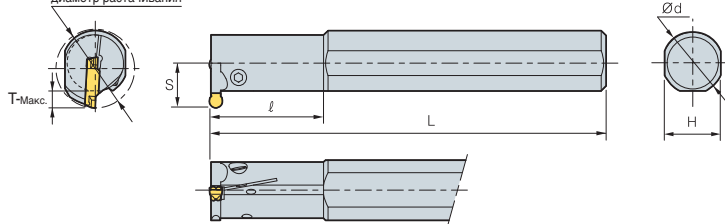


## MGIVR/L

Точение профильных канавок



ØD Минимальный диаметр растачивания



MGMN MRMN  
MGGN MRGN

• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	ØD	Ød	L	ℓ	T-Макс.	H	S	СМП	Винт	Ключ			
MGIVR/L 2016-1.5	20	16	125	35	3.5	15	11.3	MGMN150-G	MHB0310	HW25L			
	2520-1.5	25	20	150	45	3.5	18		MHA0512	HW40L			
	2925-1.5	29	25	200	45	3.5	23		MHB0310	HW25L			
2016-2	20	16	125	35	4.5	15	12.4	MGMN200-G	MHB0310	HW25L			
	2520-2	25	20	150	45	4.5	18	MGMN200-M	MHA0512	HW40L			
	2925-2	29	25	200	45	4.5	23	MRMN200-M	MHB0310	HW25L			
2016-2.5	20	16	125	35	4.5	15	12.5	MGMN250-G	MHB0310	HW25L			
	2520-2.5	25	20	150	45	4.5	18	MGMN250-M	MHA0512	HW40L			
	2925-2.5	29	25	200	45	4.5	23	MHA0512	HW40L				
2520-3	25	20	150	45	5	18	15.6	MGMN300-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				MGMN400-M/G/T MGGN400-□□-M MRMN400-M MGMN400-□□-L/R	MHA0512	HW40L
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	MGMN500-M/G/T MGGN500-□□-M MRMN500-M MGMN500-□□-L/R	BHA0616	HW50L			
3732-5	37	32	250	65	8	30	21.5	BHA0620					
3125-6	31	25	200	45	8	23	19.4	MGMN600-MG MGGN600-□□-M MRMN600-M	BHA0616	HW50L			
3732-6	37	32	250	65	8	30	21.5	MRMN800-M	BHA0620				
3732-8	37	32	250	65	10	30	23.4	MGMN800-M					
4540-8	45	40	300	70	10	37	27.2	MRGN600-A	BHA0616	HW50L			
3125-6A	31	25	200	45	8	23	19.4	MRGN800-A	BHA0620				
3732-6A	37	32	250	65	8	30	21.5	MRGN800-A					
3732-8A	37	32	250	65	10	30	23.4	BHA0616	BHA0620				
4540-8A	45	40	300	70	10	37	27.2	BHA0620					

Применяемые СМП C27~C29

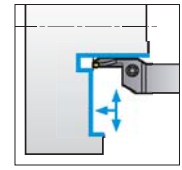
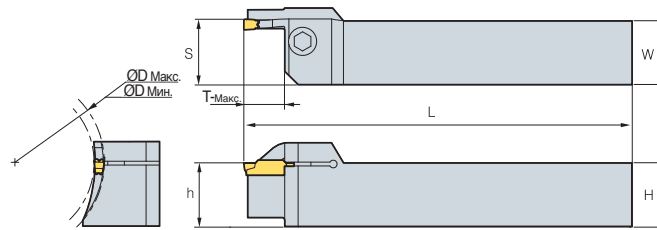


## MGFHR/L

Продольное и поперечное точение



MFMN  
MGMN



• R Тип вставной резец

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		
	25	25	150	25.6	10	29	40			
	25	25	150	25.6	10	34	50			
	25	25	150	25.6	10	44	70			
	25	25	150	25.6	10	64	99			
425-42/63-T15	25	25	150	25.6	15	42	63	MGMN400-M/T MGMN400-□□-L/R		
62/120-T15	25	25	150	25.6	15	62	120			
112/200-T15	25	25	150	25.6	15	112	200			

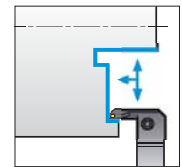
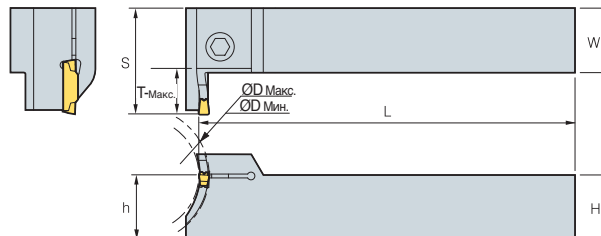
➔ Применяемые СМП C27~C29

## MGFVR/L

Продольное и поперечное точение



MFMN  
MGMN



• R Тип вставной резец

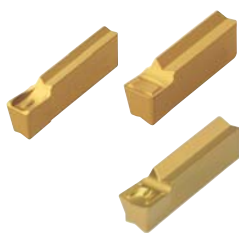
Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	ØD		СМП	Винт	Ключ
						Мин.	Макс.			
MGFVR/L 325-24/35-T10	25	25	150	36	10	24	35	MFMN300		
	25	25	150	36	10	29	40			
	25	25	150	36	10	34	50			
	25	25	150	36	10	44	70			
	25	25	150	36	10	64	99			
425-44/60-T15	25	25	150	41	15	44	60	MGMN400-M/T MGMN400-□□-L/R		
60/120-T15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

➔ Применяемые СМП C27~C29

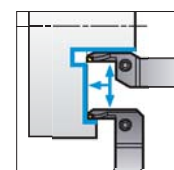
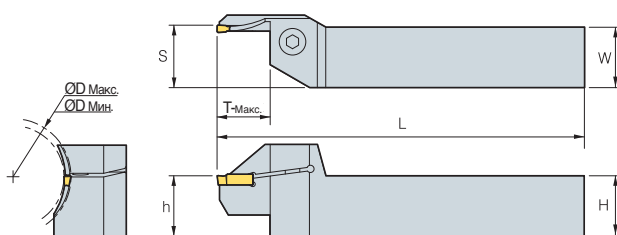
# С Державка MGT (точение торцовых канавок)

## FGHH

Для поверхность долбежные включение обработки





FGD FGM FMm



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	ØD		СМП	Винт	Ключ	
						Мин.	Макс.				
FGHH 320R - 25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMm300R-03			
	20	20	125	20.6	12	30	35				
	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			
325R - 25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMm300R-03			
	25	25	150	25.6	12	30	35				
	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			
420R - 25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMm400R-04			
	20	20	125	20.6	12	30	35				
	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			
425R - 25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMm400R-04	BHA0616	HW50L	
	25	25	150	25.6	12	30	35				
	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			
520R - 25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMm500R-04			
	20	20	125	20.6	12	30	35				
	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			
525R - 25/30	20	20	125	20.6	25	100	140	FMm500R-04			
	25	25	150	25.6	12	25	30				
	25	25	150	25.6	12	30	35				
	35/40	25	25	150	25.6	20	35	40	FGD500R-04 FGM500R-04		
	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	FGD500R-04 FGM500R-04			
100/140	25	25	150	25.6	25	100	140				

Применяемые СМП C27~C29



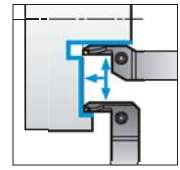
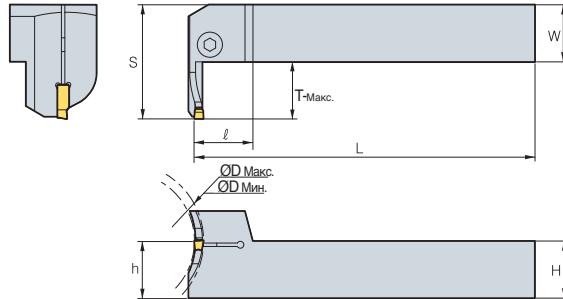


## FGVH



FGD FGM FMМ

Проточка торцевых канавок, токарная обработка



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	ØD		СМП	Винт	Ключ	
						Мин.	Макс.				
<b>FGVH</b> 320R - 25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMМ300R-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			
325R - 25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMМ300R-03			
	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			
420R - 25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMМ400R-04			
	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			
425R - 25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMМ400R-04			
	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			
520R - 25/30	20	20	125	20.6	12	25	30	FMМ500R-04			
	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			
100/140	20	20	125	20.6	25	100	140				
525R - 25/30	25	25	150	25.6	12	25	30	FMМ500R-04			
	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			
100/140	25	25	150	25.6	25	100	140				

Применяемые СМП C27~C29

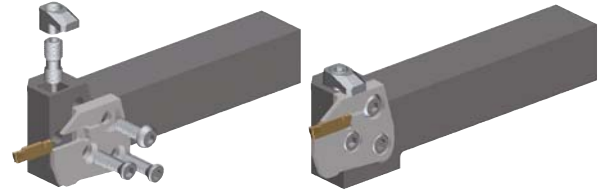


## Кассетные резцы серии «KGT/MGT»

### ➤ 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

КС	Н	R/L	25	25
<b>Код системы</b>	<b>Тип державки</b>	<b>Исполнение</b>	<b>Высота (мм)</b>	<b>Ширина (мм)</b>
КС: KGT-Державка кассетная МС: MGT-Державка кассетная	Н: Прямой V: Г образный			

### ➤ Тип державки

	Прямой		Г образный	
	MCHR	MCHL	MCVR	MCVL
Доступны картриджи	Внешняя обработка: MCER Торцовая обработка: MCFL	Внешняя обработка: MCEL Торцовая обработка: MCFR	Внешняя обработка: MCEL Торцовая обработка: MCFR	Внешняя обработка: MCER Торцовая обработка: MCFL

### ➤ Система кодирования

КС	F	R/L	3	24/35	T16
<b>Код системы</b>	<b>Обозначение</b>	<b>Исполнение</b>	<b>Ширина канавки (мм)</b>	<b>Диапазон диаметров (мм)</b>	<b>Максимальная глубина (мм)</b>
КС: KGT-Державка кассетная МС: MGT-Державка кассетная	Е: Обработка цилиндрической поверхности F: Обработка торца				

### ➤ Выбор кассеты по назначению

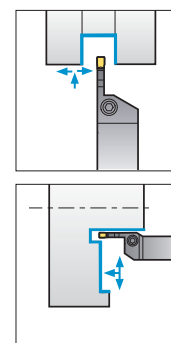
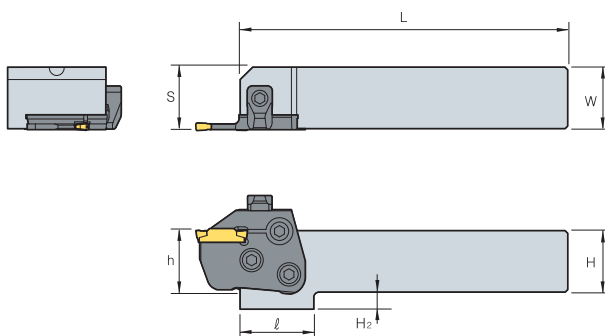
Обработка цилиндрической поверхности		Обработка торца	
KCER / MCER	KCEL / MCEL	KCFR / MCFR	KCFL / MCFL

## 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	ϕ	H <sub>2</sub>	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					
	2525	25	25	133	25.7	30	7						
	3232	32	32	153	32.7	-	-						

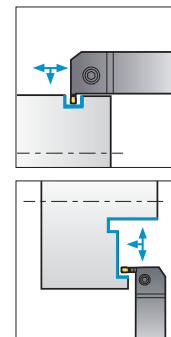
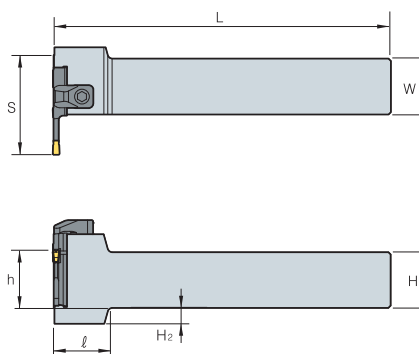
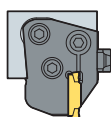
⇒ Применяемые СМП C40~C41

## MCVR/L (Державка)

Проточка торцевых канавок, токарная обработка



MCER/L  
MCFR/L



• R Тип вставной резец

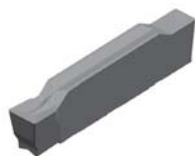
(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	S	ϕ	H <sub>2</sub>	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					
	2525	25	25	150	43	30	7						
	3232	32	32	170	50	-	-						

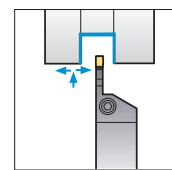
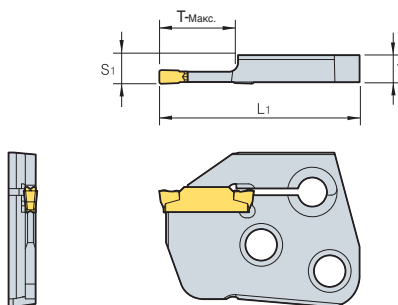
⇒ Применяемые СМП C40~C41

## KCER/L (Кассета)

Продольное и поперечное точение, контурная обработка, точение торцевых канавок



KGMN KGMR/L  
KGGN KRMN



• R Тип вставной резец

(мм)

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

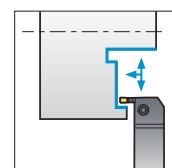
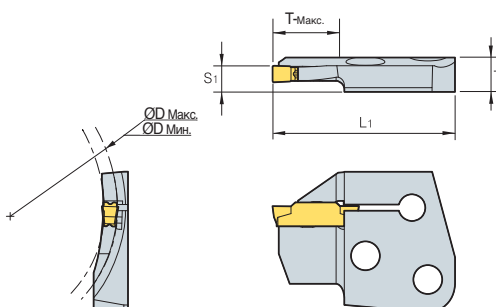
➔ Применяемые СМП C27~C29

## KCFR/L (Кассета)

Проточка торцевых канавок, токарная обработка



KGMN  
KGMI



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	T	L <sub>1</sub>	S <sub>1</sub>	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	KGMN KRMN 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		

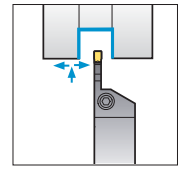
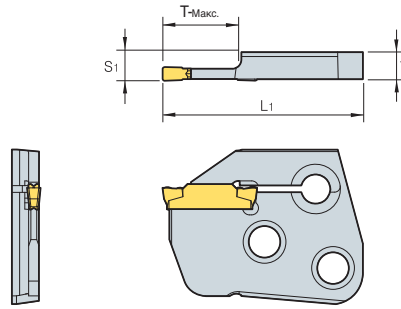
➔ Применяемые СМП C27~C29

## MCER/L (Кассета)

Продольное и поперечное точение, контурная обработка, точение торцевых канавок



MGMN MGMR  
MGGN MRMN



• R Тип вставной резец  
(мм)

Обозначение	T	L <sub>1</sub>	S <sub>1</sub>	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	

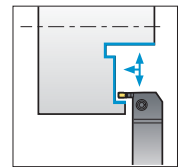
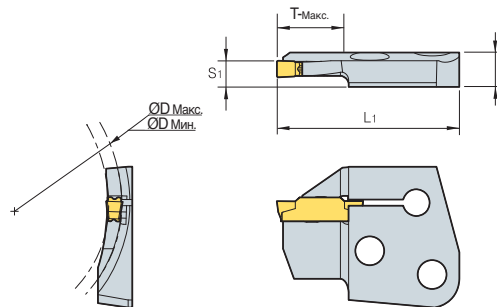
➔ Применяемые СМП C27~C29

## MCFR/L (Кассета)

Проточка торцевых канавок, токарная обработка



MFNM  
MGMN



• R Тип вставной резец  
(мм)

Обозначение	T	L <sub>1</sub>	S <sub>1</sub>	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	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 C27~C29

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

### ➤ Система кодирования державок

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

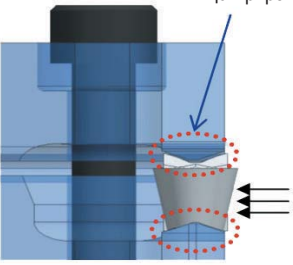
### ➤ Основные формы применяемых пластин

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.

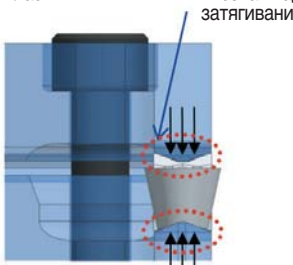
### ➤ Система крепления пластины

• Центрирование пластины




Перед затягиванием

• Высокая надежность затягивания



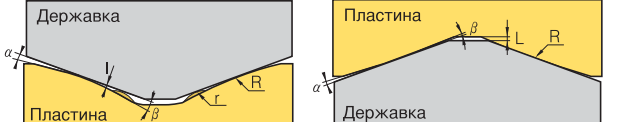
После затягивания

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

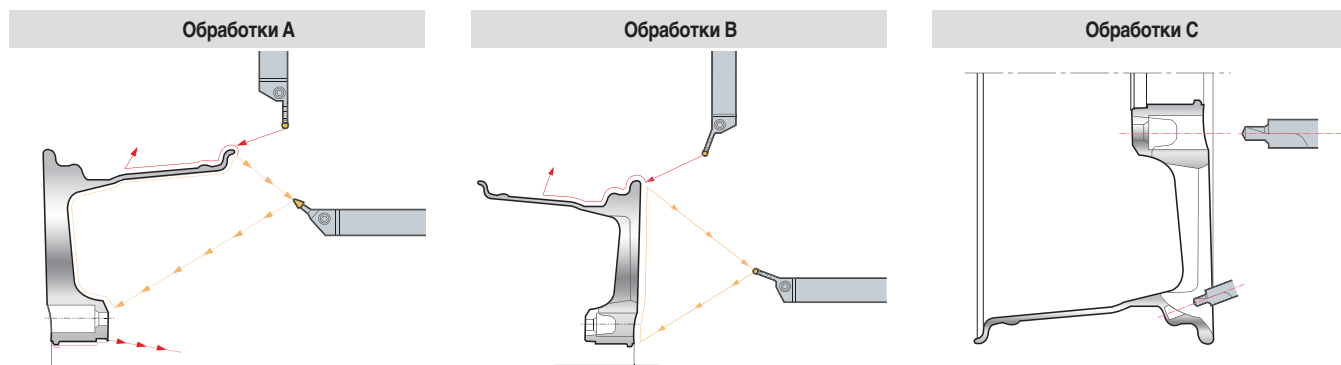


• Усилия закрепления действуют как на передней поверхности пластины так и на нижней опорной поверхности

**ПАТЕНТ**




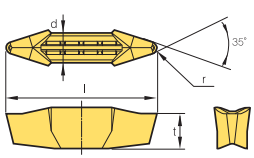

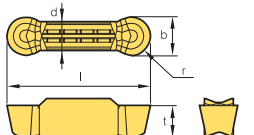
## Типовые схемы обработки алюминиевого диска



## Типовые схемы обработки алюминиевого диска

Обрабатываемый материал		Твердость (НВ)	кгс (Мпа)	vc (м/мин)	Соб (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		C45
		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		C44 C45
		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		

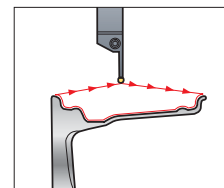
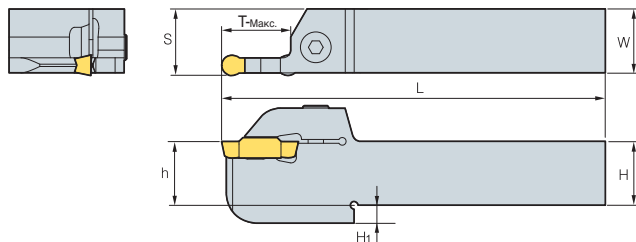
● : Наличие на складе

# C Державки для обработки алюминиевых дисков серии «MGT»

## MGEHR/L



MRGN



• R Тип вставной резец (мм)

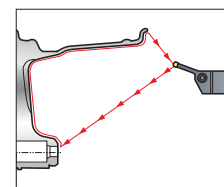
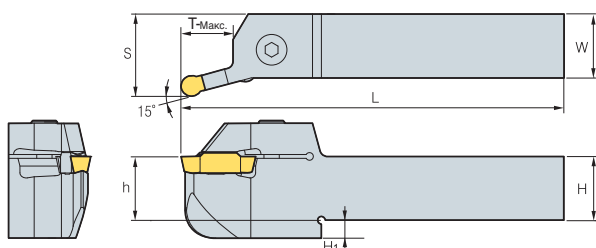
Обозначение	H = (h)	H1	W	L	S	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ
MGEHR/L 25N-6A	25	7	25	150	25.55	23.5	MRGN6N-A/AP/AM	BHA0620	HW50L
32N-6A	32	8	32	150	32.55	27			
25N-8A	25	7	25	150	25.55	23.5	MRGN8N-A/AP/AM		
32N-8A	32	8	32	150	32.55	27			
25N-6A5	25	7	25	150	25.55	23.5	MRGN6N-A5		
32N-6A5	32	8	32	150	32.55	27			
25N-8A5	25	7	25	150	25.55	23.5	MRGN8N-A5		
32N-8A5	32	8	32	150	32.55	27			

➔ Применяемые СМП C43

## MGEHR/L-15



MRGN



• R Тип вставной резец (мм)

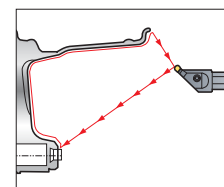
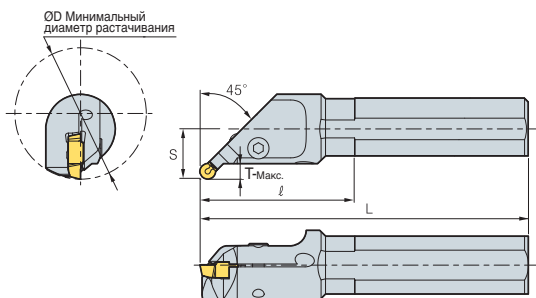
Обозначение	H = (h)	H1	W	L	S	T-Макс.	СМП	Винт	Ключ
MGEHR/L 25N-6A-15	25	7	25	150	32.2	20	MRGN6N-A/AP/AM	BHA0620	HW50L
32N-6A-15	32	8	32	150	39.2	25			
25N-8A-15	25	7	25	150	32.2	20	MRGN8N-A/AP/AM		
32N-8A-15	32	8	32	150	39.2	25			
25N-6A5-15	25	7	25	150	32.2	20	MRGN6N-A5		
32N-6A5-15	32	8	32	150	39.2	25			
25N-8A5-15	25	7	25	150	32.2	20	MRGN8N-A5		
32N-8A5-15	32	8	32	150	39.2	25			

➔ Применяемые СМП C43

## MGIUR/L-MR



MRGN



• R Тип вставной резец (мм)

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

➔ Применяемые СМП C43



C

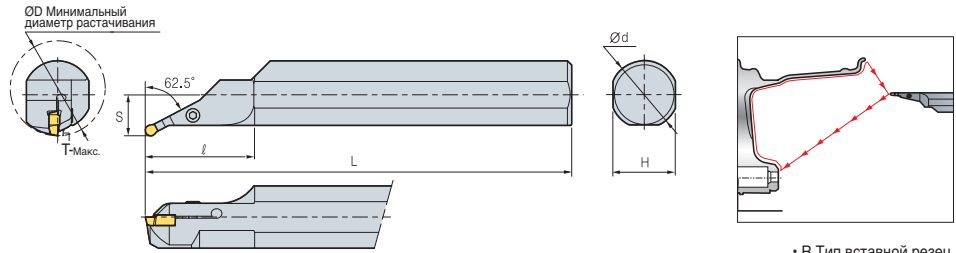
Инструмент для обработки канавок



## MGIXR/L-MR



MRGN



• R Тип вставной резец  
(мм)

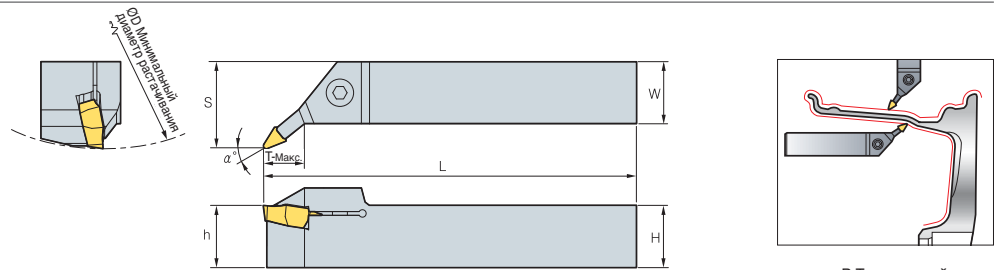
Обозначение	ØD	Ød	L	l	T-Макс.	H	S	СМП	Винт	Ключ
MGIXR/L 7050-8A-MR	70	50	350	80	5.5	46	30.2	MRGN8N-A/AM/AP	BHA0620	HW50L
7050-8A5-MR	70	50	350	80	5.5	46	30.2	MRGN8N-A5		

➔Применяемые СМП С43

## MGEXR/L



MVGN



• R Тип вставной резец  
(мм)

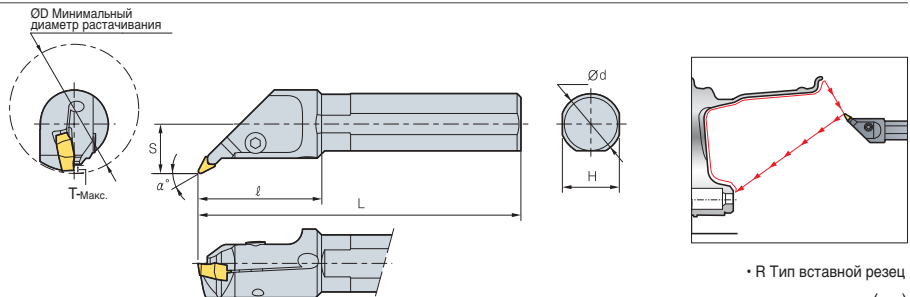
Обозначение	H = (h)	W	L	S	T-Макс.	α°	СМП	Винт	Ключ
MGEXR/L 25N-8A-5V	25	25	150	29	23.5	5	MVGN8N-A-R1.2	BHA0620	HW50L
25N-8A-22.5V	25	25	150	35	27	22.5	MVGN8N-A-R1.6		

➔Применяемые СМП С43

## MGIUR/L-MV



MVGN



• R Тип вставной резец  
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	L	l	T-Макс.	H	S	α°	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 С43

# С Техническое описание ТВ/ТВ-М

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 1.25 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



### Система кодирования державок



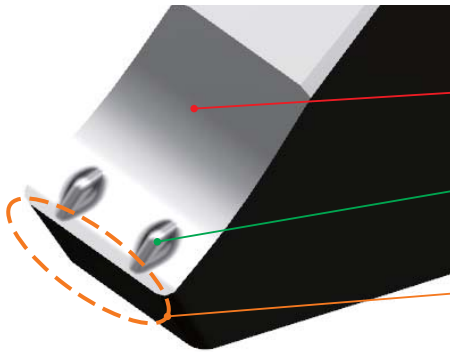
### ТВ/ТВ-М

Обозначение	ТВ3000R/L, ТВ4000R/L	ТВ4000R-M	ТВ5000N-000-M	
Обозначение	ТВ3125R/L~ТВ3430R/L (Вписанная окружность 9.525мм) ТВ4125R/L~ТВ4430R/L (Вписанная окружность 12.7мм)	ТВ4150R-M~ТВ4450R-M (Вписанная окружность 12.7мм)	ТВ5050N-000-M~ТВ5318-020-M (Вписанная окружность 15.875мм)	
Форма пластины				
Характеристики	Стружколом	Шлифованный стружколом	Прессованный стружколом	
	Исполнение	Право-/левосторонний	Правосторонний	Нейтральный
	Ширина режущей кромки (b)	ТВ3000: 1.25~4.3мм ТВ4000: 1.25~4.5мм	1.5~4.5мм	0.5~3.18мм
	Глубина реза (Т-Макс.)	ТВ3000: ~3.5мм ТВ4000: ~5.0мм	~5.0мм	~6.5мм
	Форма	○	X	X
	Ширина режущей кромки	○	○	○
Форма стружколома				
Область применения	P	P, M, K	P, M, K	
Марка	CN2000, PC5300	CN2000, PC5300	PC5300	



## Стружколом ТВ-М

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

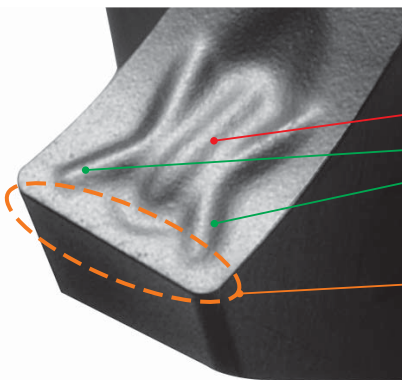


### Стружколом ТВ5-М

- **Задняя площадка:** снижение усилий резания за счет поверхности с низким коэффициентом 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-мах 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)	0.5~1.2мм	1.40~1.78мм	1.96~2.39мм	2.47~2.87мм	3.0~3.18мм



### 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 материалов

**Область применения:** для проточки канавок с T-мах ниже 4,5мм., токарной обработки

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

## Рекомендации по ТВ

(мм)

ТВ				ТВ3 / ТВ4	ТВ4-М	ТВ5-М	
Рекомендуемый способ обработки							
Ширина реж. кромки W	Глубина резания Т-Макс.			Рекомендуемая скорость подачи (мм/об)			
	ТВ3/ТВ4	ТВ4-М	ТВ5-М				
0.50	-	-	2.5	-	-	●	
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	●	-	●	
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	●	●	●	
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	-	-	●	
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	-	●	●	-	

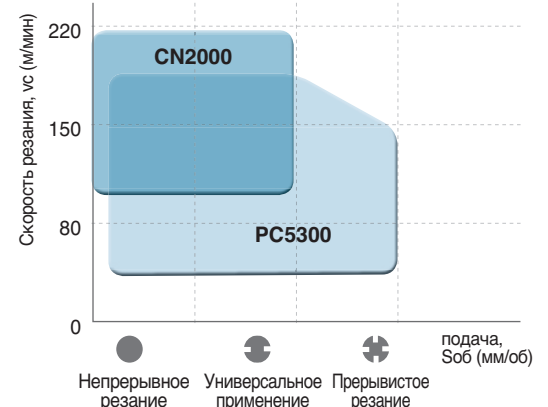
● : Наличие на складе

## Рекомендованные режимы резания

Материал	Тип	CN2000 (кермет)			PC5300 (с покрытием)		
		Мин.	Рекомендован.	Макс.	Мин.	Рекомендован.	Макс.
P	SM□□C 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

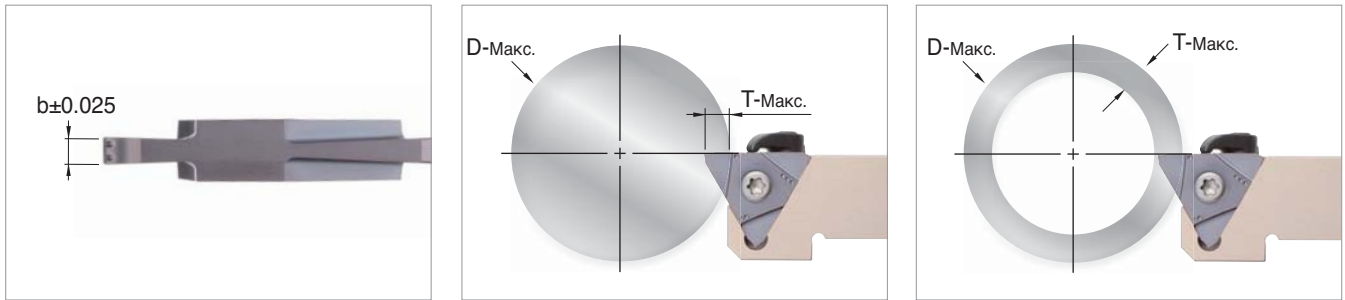
Рекомендованная скорость резания, vc (м/мин)

## Рекомендованный диапазон применения



**➤ Диапазон применения ТВ5-М**


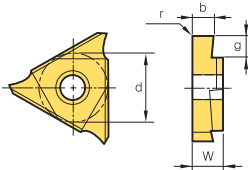

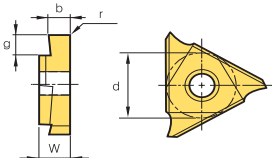
- Существует ограничение на обработку диаметров ТВ5-М, когда глубина резания свыше 5 мм (например, при обработке с помощью пластины ТВ5200N-020-М на глубине 6.2 мм доступен Ø60 D-Макс)
- N.L = Без предела



(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

# С Пластины для ТВ/ТВ-М


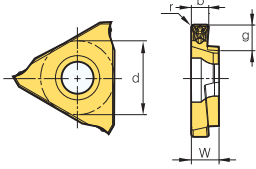

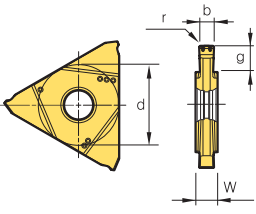
Форма	Обозначение	Кермет		Тв. сплав с покрытием		Размеры пластины (мм)					Геометрия
		CN2000	PC5300	b	g (Т-Макс.)	r	w	d			
	<b>ТВ</b> (Право- сторонний)	<b>3125R</b>			1.25	1.5	0.2	4.76	9.525		
	<b>3145R</b>			1.45	1.5	0.2	4.76	9.525			
	<b>3175R</b>			1.75	2.5	0.2	4.76	9.525			
	<b>3185R</b>			1.85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

● : Наличие на складе



С




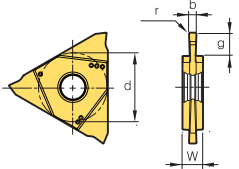
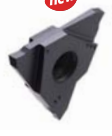
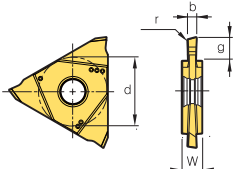
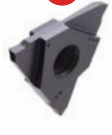
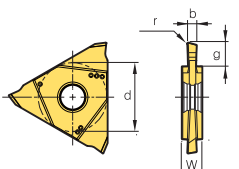
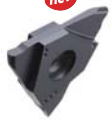
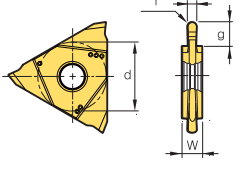
Форма	Обозначение	Кермет		Размеры пластины (мм)					Геометрия	
		CN2000	Тв. сплав с покрытием PC5300	b	g (Т-Макс.)	r	w	d		
	<b>ТВ</b> (Право- сторонний)	<b>4150R-M</b>	●	●	1.50	3.5	0.20	4.76	12.7	
	<b>4175R-M</b>	●	●	1.75	3.5	0.20	4.76	12.7		
	<b>4185R-M</b>	●	●	1.85	3.5	0.20	4.76	12.7		
	<b>4200R-M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

● : Наличие на складе



# С Пластины для ТВ/ТВ-М

СМП

Форма	Обозначение	Кермет		Тв. сплав с покрытием		Размеры пластины (мм)					Геометрия
		CN2000	PC5300	b	g (Т-Макс.)	r	α°	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	





# ТВН



TB3000R/L  
TB4000R-M

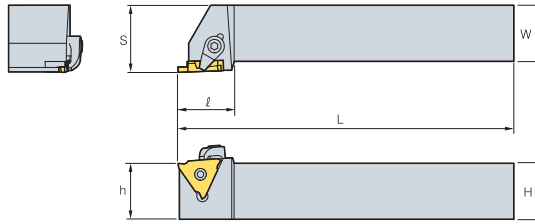
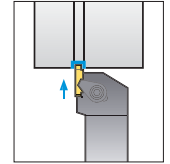
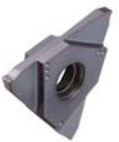


Рис. 1



• R Тип вставной резец



TB5000N-□□□-M

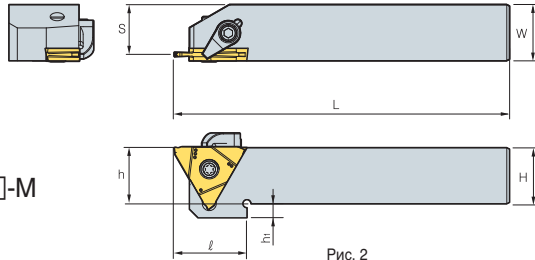


Рис. 2

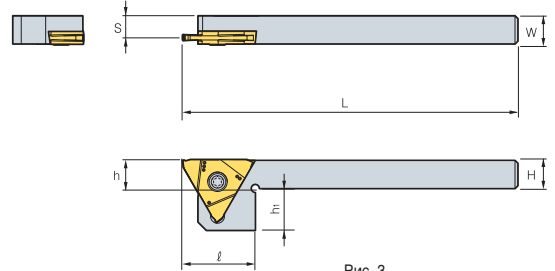


Рис. 3

(мм)

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



# С Техническая информация для типа K Notch

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 обозначений СМП

KN	G	P	3	M	200	R
<b>Серия K Notch</b>	<b>Тип СМП</b>	<b>Дополнит. информация</b>	<b>Размер СМП</b>	<b>Ед.измер</b>	<b>Ширина СМП</b>	<b>Направление</b>
	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	Л: Левое R: Правое

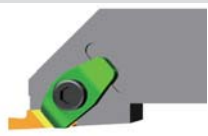
### Система обозначений державок

KN	S	R	25	25	M	3
<b>Серия K Notch</b>	<b>Сторона крепления</b>	<b>Направление</b>	<b>Сечение</b>		<b>Длина державки</b>	<b>Размер СМП</b>
	S: с боку	Л: 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

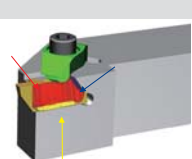
**Прижим**

- Надежное жесткое крепление СМП при обычном усилии затяжки винта
- Удобная форма ориентированная на пользователя

Вид сверху 


**Крепление СМП**


- Обеспечивается превосходная стабильность зажима благодаря опоре на 3 поверхности (нижнюю, боковую и заднюю)

3 опорных поверхности 

**Вспомогательный угол**

- Вспомогательный угол после крепления СМП составляет: 3°

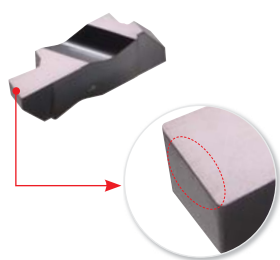




Винт

Прижим

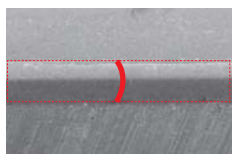
## Особенности СМП



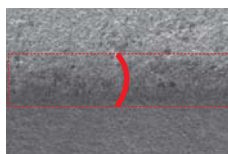
[ Режущая кромка ]

### Высокое качество режущей кромки

- Стабильность реж.кромки
- Длительный срок службы



[ K Notch ]



[ Конкурент ]

### Mirror-like rake surface

- 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, fn(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, Vc (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			

# C Пластины для K Notch

## СМП (Метрические)

Применение	Рисунок	Обозначение	С покр-ем			Размеры										Конфигурация
			PC5300	PC8110	H05	мм					дюймы					
						s	w <sub>1</sub>	r	t	ℓ	s	w <sub>1</sub>	r	t	ℓ	
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	
						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	1.91	22.709	0.344	0.059	0.0075	0.075	0.894		
			● ●		8.74	2.00	0.19	2.79	22.709	0.344	0.079	0.0075	0.11	0.894		
			● ●		8.74	2.50	0.19	3.81	22.709	0.344	0.098	0.0075	0.15	0.894		
			● ●		8.74	3.00	0.19	3.81	22.709	0.344	0.118	0.0075	0.15	0.894		
		4M 500R	● ●		8.74	4.00	0.19	3.81	22.709	0.344	0.157	0.0075	0.15	0.894		
					11.51	5.00	0.20	6.35	28.663	0.453	0.197	0.0079	0.25	1.128		
			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	
						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	1.91	22.709	0.344	0.059	0.0075	0.075	0.894		
			● ●		8.74	2.00	0.19	2.79	22.709	0.344	0.079	0.0075	0.11	0.894		
			● ●		8.74	2.50	0.19	3.81	22.709	0.344	0.098	0.0075	0.15	0.894		
			● ●		8.74	3.00	0.19	3.81	22.709	0.344	0.118	0.0075	0.15	0.894		
		4M 500R	● ●		8.74	4.00	0.19	3.81	22.709	0.344	0.157	0.0075	0.15	0.894		
					11.51	5.00	0.20	6.35	28.663	0.453	0.197	0.0079	0.25	1.128		
			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)

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

● : Наличие на складе



СМП (дюймы)

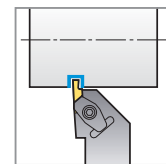
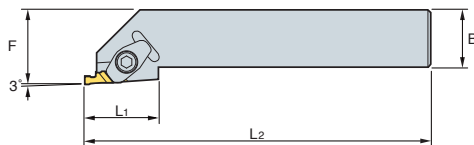
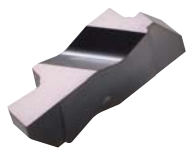
Применение	Рисунок	Обозначение	С покр-ем		Размеры										Конфигурация
			PC5300	PC8110	мм					дюймы					
					s	w1	r	t	ℓ	s	w1	r	t	ℓ	
Тип с плоским верхом		KNG	2031R		5.56	0.79	0.09	1.27	13.030	0.219	0.031	0.0035	0.05	0.513	
			2041R		5.56	1.04	0.09	1.27	13.030	0.219	0.041	0.0035	0.05	0.513	
			2047R		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



R Тип вставной резец

KNG KNGP KNT  
KNR KNRP KNB

Обозначение	мм					дюймовые р-ры					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
	1212F2	12	12	16	19	80	0.472	0.472	0.630	0.748	3.150				
	1616H2	16	16	20	19	100	0.630	0.630	0.787	0.748	3.937				
	2020K2	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				
	2020K3	20	20	25	32	125	0.787	0.787	0.984	1.260	4.921	KNG3□ KNGP3□ KNR3□ KNRP3□ KNB3R KNT3R	CM72LP	MHA0512	HW40L
	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

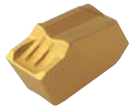
Обрабатываемый материал	Скорость резания $v_c$ (м/мин)									Подача $S_{об}$ (мм/об)					
	CVD				PVD				Тв. сплав	Длина режущей кромки (мм)					
	NC3120	NC3030	NCM325	NC5330	PC230	PC8110	PC5300	PC6510	ST30A	2	3	4	5	6	
Углеродистые стали	80~180			80~180	80~180						0.02~0.15	0.03~0.20	0.08~0.30	0.10~0.4	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										Тв. сплав	Размеры пластины (мм)			Геометрия	
			NC3120	NC3225	NC3030	NCM325	NC5330	PC3035	PC8105	PC8110	PC5300	PC9030		ST30A	W	L		r
Отрезание		SP 160												1.6	7.8	0.16		
		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

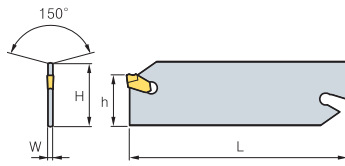


Рис. 1

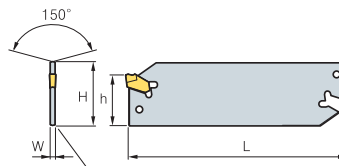
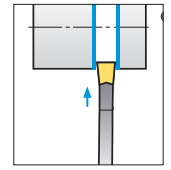




Рис. 2



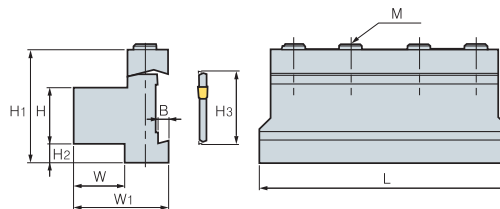
Обозначение	H	W	L	h	СМП	Ключ		Рис.	
									
<b>SPB</b>	<b>226</b>	26	1.6	110	21	SP200, 200R/L	SW50L	-	1
	<b>232</b>	32	1.6	150	25	SP200, 200R/L			
	<b>326</b>	26	2.4	110	21	SP300, 300R/L			
	<b>332</b>	32	2.4	150	25	SP300, 300R/L			
	<b>426</b>	26	3.2	110	21	SP400, 400R/L			
	<b>432</b>	32	3.2	150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


➔ Применяемые СМП C59

# SMBB (Блок)



SPB□□□(-S)  
KGTB□□□32



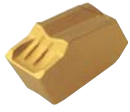
Обозначение	H	W	H3	L	H1	H2	W1	B	M	Применяемые пластины	Ключ
											
<b>SMBB</b>	<b>1626</b>	16	12	26	86	43	13	30	5.3	3-M6	HW50L
	<b>2026</b>	20	19	26	86	43	9	38	5.3	3-M6	
	<b>2032</b>	20	19	32	100	50	13	38	5.3	4-M6	
	<b>2526</b>	25	23	26	86	43	4	42	5.3	4-M6	
	<b>2532</b>	25	23	32	110	50	8	42	5.3	4-M6	
	<b>3232</b>	32	30	32	110	54	5	48	5.3	4-M6	
	<b>40526</b>	40	41	52.6	130	81.73	22	66	8	4-M8	

➔ Применяемые СМП C59





# SPH/SPH-S (Державка)



SP

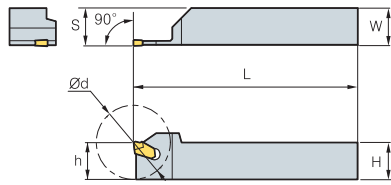


Рис. 1

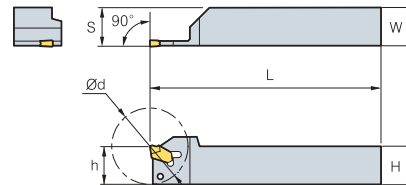
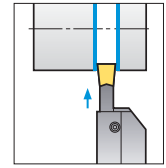




Рис. 2



• R Тип вставной резец (мм)

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

 Применяемые СМП C59

Решение для отрезных операций и точения глубоких канавок

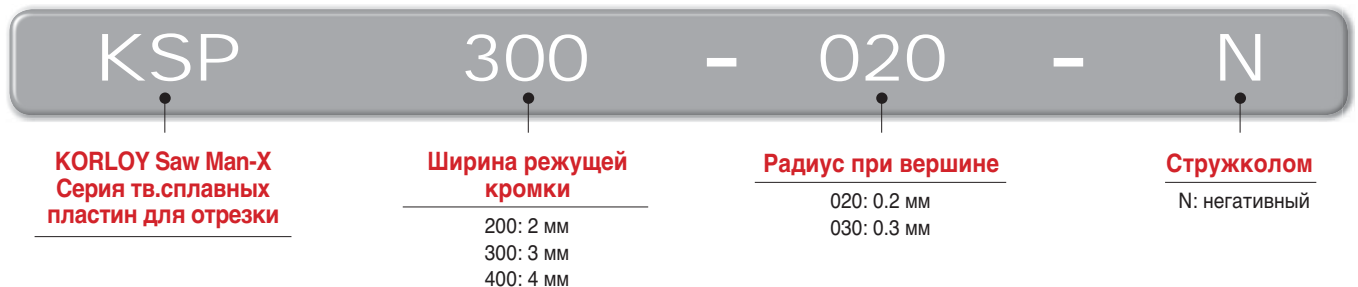
## Saw Man-X

- 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

### ➤ Державка лезвийного типа. Система обозначения



### ➤ Система обозначений СМП

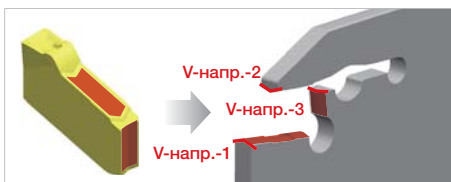


### ➤ Особенности

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

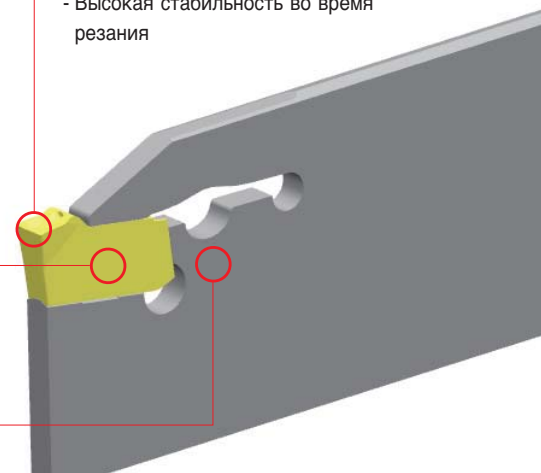
#### V-образный тип направляющих

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



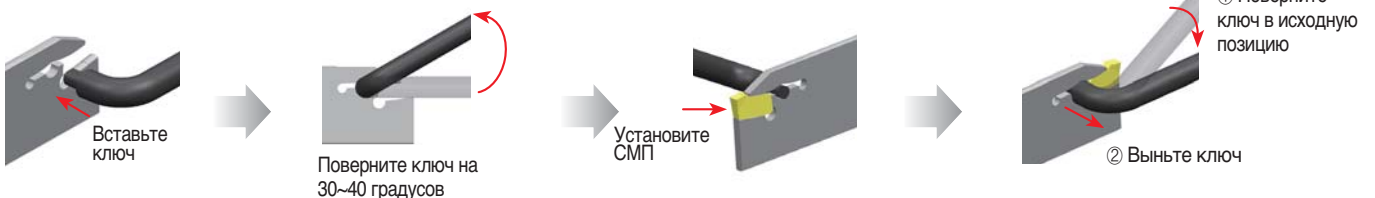
#### Режущая кромка

- 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

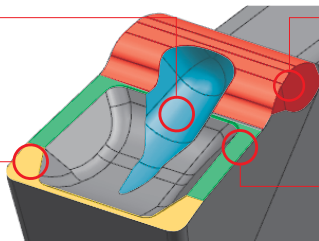
- Конструкция стружколома призвана обеспечить лучший сход стружки
- Режущая кромка оптимизирована для обработки различных групп материалов

### 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

## Рекомендуемые режимы резания

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	C45ww	PC5300	80-200	0.08-0.28
	Легированная сталь	SCM440	4140	42CrMo4 (42CrMo4)*	PC3035	80-220	0.08-0.28
M	Нержавеющая сталь	STS304	304	X5CrNi18-9 (X2CrNi19-11)*	PC5300	80-160	0.08-0.25
		STS316	316	X5CrNiMo17-12-2	PC3035	80-180	0.08-0.25
K	Серый чугун	GC250	No35B	250 (GG25)*	PC8110	100-220	0.10-0.28
		Чугун с шаровидным графитом	GCD500	80-55-06	450-10	PC5300	100-200
S	HRSA	Inconel 718	7718	15156-3	PC8110	80-200	0.10-0.25
					PC5300	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)						Кол-во кромок	Обработка			Примечания Глубина
	2	4	6	8	130	Внешн. диаметр		Внешн. диаметр	Пере-сечения		
<b>Saw Man-X new</b>	2		6.0			125	1	○		◎	• Самоконтрактирующий • Глубокие канавки
<b>MGT, KGT</b>	1.5		8.0		28		2	◎	○	○	• Различное применение • Широкий выбор
<b>TB</b>	1.25		6.0				3	◎		○	• Высокоточные шлифованные СМП • Оптимально для автоматических линий
серия <b>Auto tools</b>	Тангенц. тип	0.7	2.0		8.3		2	◎		○	• Для станков автоматов (тангенц.крепление) • Обработка небольших деталей
	Мульти-функцион. тип	1.0	4.0		8.5		2	◎		○	• Для станков автоматов (крепление сверху) • Обработка небольших деталей
<b>K Notch</b>	0.75		6.3				2	◎			• Надежное крепление СМП • Высококачественная реж.кромка

## СМП

(мм)

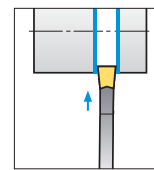
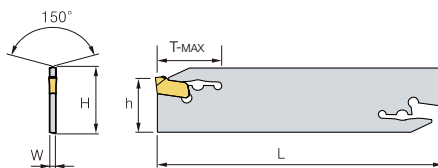
Применение	Рисунок	Обозначение	Твюсплав с покрытием			W	r	L	Эскиз
			PC3035	PC5300	PC8110				
Отрезка		KSP 200-020-N	●	●	●	2.0	0.20	11.0	
		300-020-N	●	●	●	3.0	0.20	12.0	
		400-025-N	●	●	●	4.0	0.25	12.5	
		500-025-N				5.0	0.25	13.5	
		600-035-N				6.0	0.35	14.5	

●: Наличие на складе


# KSPB (державка лезвийного типа)



KSP



(мм)

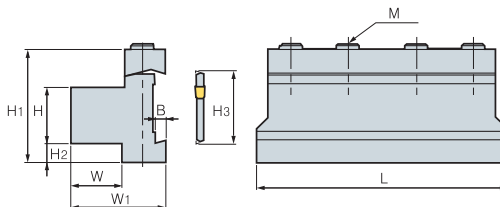
Обозначение	Cutting edge Ширина	H	W	L	h	T-MAX	Ключ 
KSPB	2026	2мм	26	1.6	110	21	CW08
	2032	2мм	32	1.6	150	25	
	3026	3мм	26	2.4	110	21	
	3032	3мм	32	2.4	150	25	
	4026	4мм	26	3.2	110	21	
	4032	4мм	32	3.2	150	25	
	5026	5мм	26	4.0	110	21	
	5032	5мм	32	4.0	150	25	
	6026	6мм	26	5.2	110	21	
	6032	6мм	32	5.2	150	25	

 Применяемые СМП C63


# SMBV (Блок-держатель)



KSPB□□□□  
SPB□□□(-S)  
KGTB□□□□



(мм)

Обозначение	H	W	H3	L	H1	H2	W	B	M	Ключ 
SMBV	1626	16	12	26	86	43	13	30	5.3	3-M6
	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 C63

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

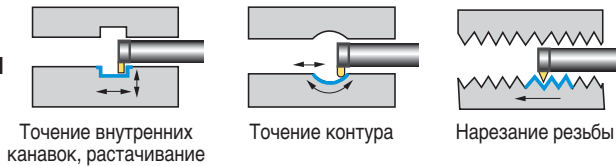
## Fine Tools

- 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 8мм~16мм

### Схемы обработки



Точение внутренних канавок, растачивание

Точение контура

Нарезание резьбы

### Система кодирования

**NFTIH 08 3 12 - S**

Минимальный диаметр      Выступ (ℓ / ØD)      Диаметр державки      Тип державки

S: Сталь  
C: Твердый сплав

### Режимы резания

Обрабатываемые материалы	Марка сплава	Режимы резания				
		Минимальный диаметр обработки (D мин.)				
			Ø8	Ø11	Ø14	Ø16
Углеродистые стали	⊙	vc (м/мин)	30~80	30~100	30~100	30~100
		SoB (мм/об)	0.01~0.04	0.01~0.05	0.02~0.05	0.02~0.06
Жаропрочные стали	⊙	vc (м/мин)	30~80	30~100	30~100	30~100
		SoB (мм/об)	0.01~0.02	0.01~0.04	0.02~0.04	0.02~0.05
Чугун	○	vc (м/мин)	30~80	30~100	30~100	30~100
		SoB (мм/об)	0.01~0.05	0.01~0.05	0.02~0.05	0.02~0.05
Цветные металлы	○	vc (м/мин)	70~150	100~150	100~150	100~150
		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 избежании 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**

Р Тип    L Тип

Канавочная

Контурная

Резьбовая

Стержень (Упрочненный хвостовик)

Рабочая длина (3D, 4D, 5D)



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

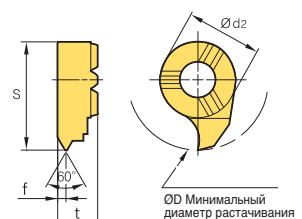
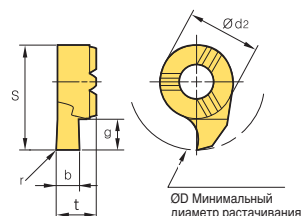
Три ребра жесткости на опорной поверхности

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 <sub>2</sub>	t	Шар	f		
			R	L											
Обработка 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	5.8	-	-		
		16085R/L	●		16	0.85	-	15.7	1.8	11	5.8	-	-		
		16095R/L	●		16	0.95	-	15.7	1.8	11	5.8	-	-		
		16121R/L	●		16	1.21	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-		
		16141R/L	●		16	1.41	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-		
		16171R/L	●		16	1.71	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-		
		16202R/L	●		16	2.02	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-		
16252R/L	●		16	2.52	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-				
16302R/L	●		16	3.02	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-				
16352R/L	●		16	3.52	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-				
16402R/L	●		16	4.02	-	15.7	4.6	11	5.8	-	-				
Нарезание резьбы		NFTT 0805MR/L	●		8	-	-	7.75	-	6	3.85	0.5	1.0		
		0810MR/L	●		8	-	-	7.75	-	6	3.85	1.0	1.0		
		0815MR/L	●		8	-	-	7.75	-	6	3.85	1.5	1.2		
		1110MR/L	●		11	-	-	10.7	-	8	4.9	1.0	1.2		
		1115MR/L	●		11	-	-	10.7	-	8	4.9	1.5	1.2		
		1120MR/L	●		11	-	-	10.7	-	8	4.9	2.0	1.2		
		1125MR/L	●		11	-	-	10.7	-	8	4.9	2.5	1.2		
		1410MR/L	●		14	-	-	13.5	-	9	5.85	1.0	1.2		
		1415MR/L	●		14	-	-	13.5	-	9	5.85	1.5	1.2		
		1420MR/L	●		14	-	-	13.5	-	9	5.85	2.0	1.2		
		1425MR/L	●		14	-	-	13.5	-	9	5.85	2.5	1.2		
		1610MR/L	●		16	-	-	15.7	-	11	5.8	1.0	1.2		
		1615MR/L	●		16	-	-	15.7	-	11	5.8	1.5	1.2		
		1620MR/L	●		16	-	-	15.7	-	11	5.8	2.0	1.2		
		1625MR/L	●		16	-	-	15.7	-	11	5.8	2.5	1.2		
		1630MR/L	●		16	-	-	15.7	-	11	5.8	3.0	1.5		
1635MR/L	●		16	-	-	15.7	-	11	5.8	3.5	1.6				
1640MR/L	●		16	-	-	15.7	-	11	5.8	4.0	1.8				



● : Наличие на складе

Применяемые СМП

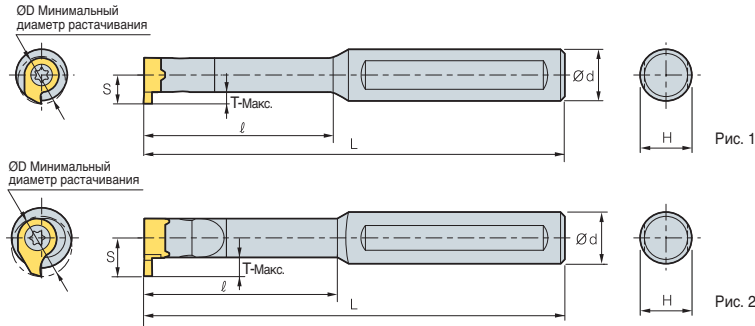
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием		Размеры пластины (мм)							Геометрия
			PC5300		D	b	r	S	g	Ød <sub>2</sub>	t	
			R	L								
Контурное точение		NFTF 08082R/L	●		8	0.82	0.41	7.75	1.3	5.9	3.85	
		08122R/L	●		8	1.22	0.61	7.75	1.3	5.9	3.85	
		08182R/L	●		8	1.82	0.91	7.75	1.3	5.9	3.85	
		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



• For NFTIH14~.  
• R Тип вставной резец

Обозначение	ØD	Ød	L	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	4.8	NFTG08□□□R/L NFTT08□□□R/L NFTF08□□□R/L	PTKA02508	TW08P	1
08212C	8	12	70	16	1.0	10	4.8				
08312C	8	12	80	24	1.0	10	4.8				
08312S	8	12	80	24	1.0	10	4.8				
08412C	8	12	90	32	1.0	10	4.8				
08512C	8	12	100	40	1.0	10	4.8				
NFTIH 11208C	11	8	80	-	2.3	7	6.7	NFTG11□□□R/L NFTT11□□□R/L NFTF11□□□R/L	PTKA03510	TW15P	2
11212C	11	12	75	22	2.3	11	6.7				
11312C	11	12	95	33	2.3	11	6.7				
11312S	11	12	95	33	2.3	11	6.7				
11412C	11	12	110	44	2.3	11	6.7				
11512C	11	12	120	55	2.3	11	6.7				
NFTIH 14012C	14	12	75	20	4.0	11	9.0	NFTG14□□□R/L NFTT14□□□R/L NFTF14□□□R/L	PTKA0412	TW15P	2
14016C	14	16	75	20	4.0	15	9.0				
14112C	14	12	100	34	4.0	11	9.0				
14116C	14	16	100	34	4.0	15	9.0				
14212C	14	12	110	45	4.0	11	9.0				
14216C	14	16	110	45	4.0	15	9.0				
NFTIH 14312C	14	12	130	64	4.0	11	9.0	NFTG16□□□R/L NFTT16□□□R/L NFTF16□□□R/L	PTKA0512	TW20P	2
14316C	14	16	130	64	4.0	15	9.0				
16312C	16	12	130	48	4.3	11	10.2				
16312S	16	12	130	48	4.3	11	10.2				
16412C	16	12	130	64	4.3	11	10.2				
16512C	16	12	150	80	4.3	11	10.2				
NFTIH 16316C	16	16	130	48	4.3	15	10.2				
16416C	16	16	130	64	4.3	15	10.2				
16516C	16	16	150	80	4.3	15	10.2				

Применяемые СМП C66 ~ C67

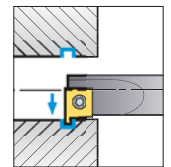
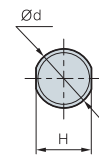
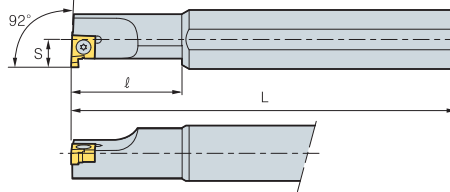
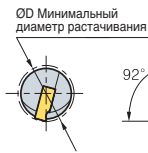


# C Канавочные державки

## IGH Точение внутренних канавок



IG



• R Тип вставной резец

(мм)

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

➔ Применяемые СМП C68

### ➔ Применяемые СМП

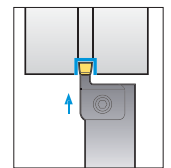
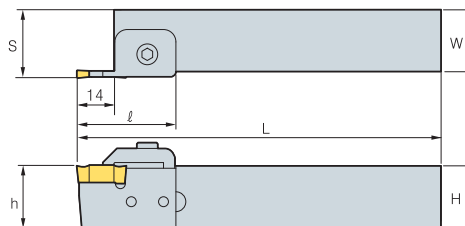
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием			Тв. сплав			Размеры пластины (мм)					Геометрия
			NC3215	NC3120	NC3225	H01	G10	ST30A	b	g	t	d	d <sub>1</sub>	
Точение внутренних канавок		IG	125					●	1.25	1.5	3.18	6.35	2.8	
			145					●	1.45	1.5	3.18	6.35	2.8	
			175					●	1.75	1.5	3.18	6.35	2.8	
			200					●	2.0	2.3	3.18	6.35	2.8	
			230					●	2.3	2.3	3.18	6.35	2.8	
			280					●	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	l	S		СМП		Кронштейн	Шпилька	Винт	Опорная пластина	Ключ	
					*	**	*	**						
DBH	320R/L	20	20	150	40	22.3	22.8	DB300	DB400	CGH5R1	MHA0512	MHB0410	LD34	HW30L HW40L
	325R/L	25	25	150	40	27.3	27.8	DC300	DC400					
	520R/L	20	20	150	40	23.8	24.3	DB500	DB600					
	525R/L	25	25	150	40	28.8	29.3	DC500						
	720R/L	20	20	150	40	25.8	26.3	DB700	DB800					
	725R/L	25	25	150	40	30.8	31.3							

➔ Применяемые СМП C68

### ➔ 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		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



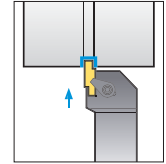
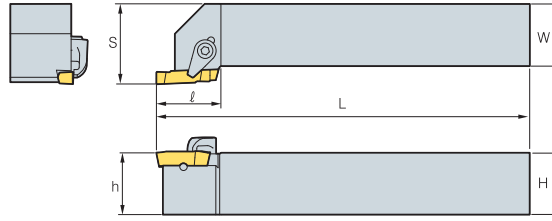
C



## GFT Наружная обработка



GW BF



• R Тип вставной резец

Обозначение	H = (h)	W	L	l	S	СМП	Кронштейн	Винт	Штифт	Ключ	
GFT	320R/L	20	20	125	23.5	25	GW110~300R/L,BF3	CS5R1	DHA0514	PN0310	HW25L
	325R/L	25	25	150	23.5	32					
	525R/L	25	25	150	25.5	32	GW315~500R/L,BF5	CS6R1	DHA0617	PN0310	HW30L
	825R/L	25	25	150	28.5	32	GW600~800R/L,BF8	CS8R1	DHA0820	PN0314	HW40L

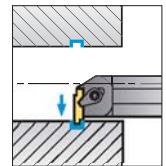
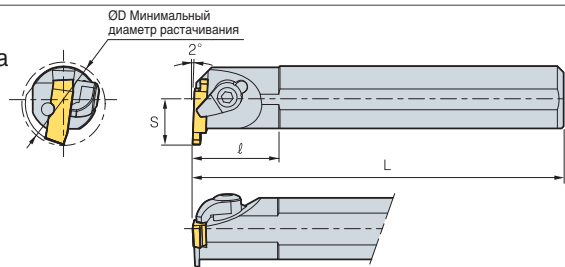
➔ Применяемые СМП C69

• Используйте правостороннюю пластину для левосторонней державки

## GFIP Внутренняя обработка



BF GW



• R Тип вставной резец

Обозначение	ØD	Ød	H	L	l	S	СМП	Кронштейн	Шайба пружинная	Винт	Штифт	Ключ	
GFIP	316R/L	20	16	15	150	17	GW110~300R/L,BF3	CH5R2	CR04	CHX0513	PN0310	HW25L	
	320R/L	26	20	18	150	22							
	325R/L	32	25	23	200	22							
	340R/L	50	40	37	300	32	27	GW315~500R/L,BF5	CH6R2	CR05	CHX0616	PN0310	HW30L
	525R/L	32	25	23	200	22							
	540R/L	50	40	37	300	32							
840R/L	50	40	37	300	32	27	GW600~800R/L,BF8	CS8R1	-	DHA0820	PN0314	HW40L	

➔ Применяемые СМП C69

• 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		-
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

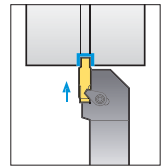
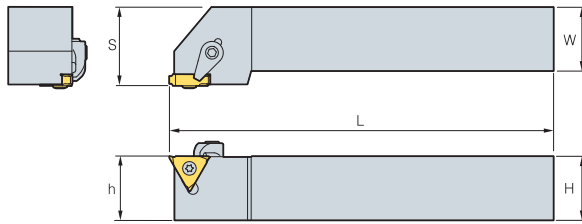


# C Канавочные державки

## GH Точение кольцевых канавок



GO GS



• R Тип вставной резец

Обозначение	H = (h)	W	L	S	СМП	Кронштейн	Шпилька	Винт	Ключ	
GH	2020R/L-3	20	20	125	22	GS125~280	CS6R1	DHA0617	PTMA03508	TW09P-HW30L
	2525R/L-3	25	25	150	27	GO250				
	2020R/L-4	20	20	125	21	GS330 / 430				
	2525R/L-4	25	25	150	26	GO320 / 410				

### Применяемые СМП

Применяемые СМП C70

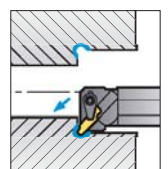
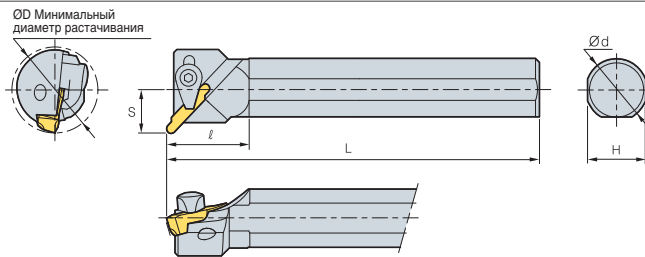
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием		Тв. сплав			Размеры пластины (мм)					Геометрия
			NC3120	NC3225	H01	ST20	ST30A	b	g	W	r	d	
Точение кольцевых канавок		GO 250						2.5	1.5	3.3	0.35	9.525	
		320						3.2	2.0	3.8	0.35	9.525	
		410						4.1	2.5	4.5	0.65	9.525	
Точение кольцевых канавок		GS 125				●		1.23	1.5	2.5	0.2	9.525	
		145				●		1.43	1.5	2.5	0.2	9.525	
		175				●		1.73	2.0	2.5	0.2	9.525	
		185				●		1.83	2.0	2.5	0.2	9.525	
		200				●		2.03	2.5	2.5	0.2	9.525	
		230				●		2.28	3.5	2.8	0.2	9.525	
		280				●		2.78	3.5	3.3	0.3	9.525	
		330				●		3.28	4.0	3.8	0.3	9.525	
430				●		4.28	4.0	4.5	0.4	9.525			

● : Наличие на складе

## GFIK Растачивание профильных канавок



GR



• R Тип вставной резец

Обозначение	ØD	Ød	H	L	l	S	СМП	Кронштейн	Шайба пружинная	Винт	Штифт	Ключ	
GFIK	316R/L	22	16	15	150	21.5	11	GR3□□	CH5R2	CR04	CHX0513	PN0310	HW25L
	325R/L	32	25	23	200	21.5	17		CS5R1	-	DHA0514	PN0310	HW25L
	340R/L	50	40	37	300	35.4	27	GR5□□	CS6R1	-	DHA0617	PN0314	HW30L
	525R/L	32	25	23	200	27.5	17		CS8R1	-	DHA0820	PN0314	HW40L
	540R/L	50	40	37	300	39.5	27						
	840R/L	50	40	37	300	41.8	27						

### Применяемые СМП

Применяемые СМП C70

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием		Тв. сплав			Размеры пластины (мм)					Геометрия	
			NC3120	NC3225	H01	ST20	ST30A	b	g	W	l	t		r
Растачивание профильных канавок		GR 310R						2.0	2.0	3.1	15.9	5.0	1.0	
		315R						3.0	2.9	3.1	15.9	5.0	1.5	
		520R						4.0	4.0	5.1	21.9	6.0	2.0	
		525R						5.0	5.0	5.1	21.8	6.0	2.5	
		830R						6.0	6.0	8.1	26.8	7.0	3.0	
		840R						8.0	8.0	8.1	26.7	7.0	4.0	

● : Наличие на складе

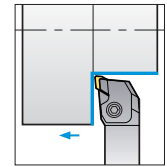
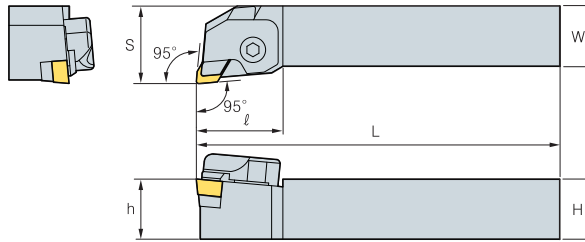


C

## EH Поперечное точение



ESB



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H = (h)	W	L	ℓ	S	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Стружколом	Опорная пластина	Винт	Ключ
EH 620R	20	20	125	36	27	ESB34						
625R	25	25	150	36	32							

➔ Применяемые СМП C71

## ➔ Применяемые СМП

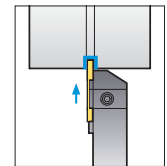
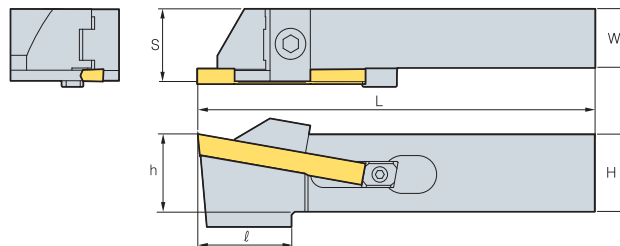
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав		Размеры пластины (мм)			Геометрия
			ST10	ST20	W	l	t	
Универсальн. обработка		ESB 34			9.525	30.0	6.35	

● : Наличие на складе

## PH Для отрезки ГИЛЗУГООТКОВИВЛ ЕКАНИИЯВ ОК



POB



• R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H	W	L	ℓ	S	h	Макс. (Ø)	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Упор	Стопный Винт	Ключ
PH 320R/L	19	19	150	34	22.25	19	30	POB300	CGH6R1	BHA0616	STP5	KHD0510	HW25L-HW50L
	25	19	150	34	22.25	25	40						
420R/L	19	19	150	34	23.5	19	30	POB400	CGH6R2	BHA0616	STP5	KHD0510	HW25L-HW50L
	25	19	150	34	23.5	25	40						
520R/L	19	19	150	34	24.4	19	50	POB500	CTH 6R3	BHA0616	STP5	KHD0510	HW25L-HW50L
	25	19	150	34	24.4	25	50						

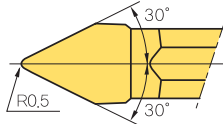
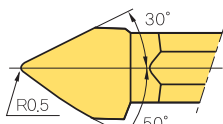
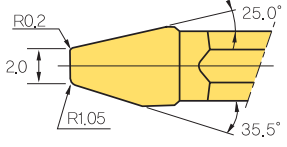
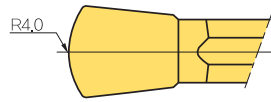
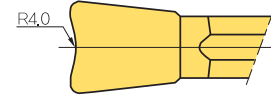
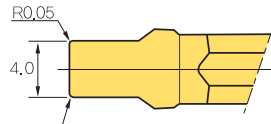
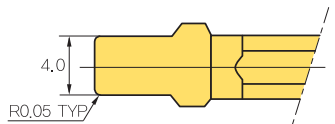
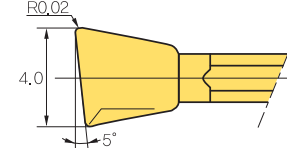
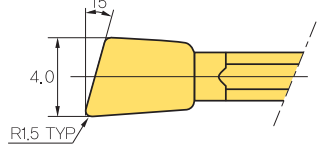
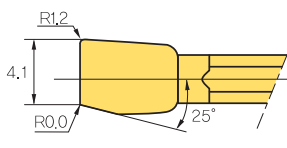
➔ Применяемые СМП C71

## ➔ Применяемые СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав		Размеры пластины (мм)			Геометрия
			ST10	ST20	W	l	t	
Отрезание точение ГЛУБОКИХ КАНАВОК		POB 300		●	3.0	55	6.0	
				●	4.0	55	7.0	
				●	5.0	55	8.0	

● : Наличие на складе

# C Форма заказа специальных пластин MGT

Система кодирования	Конфигурация
<p><b>M F G N 4 - 0.5R - 30D</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦</p> <p>① Многофункциональная ② Форма ③ Точность            ④ Направление подачи ⑤ Прижим: 4мм ⑥ Радиус при вершине: 0.5мм            ⑦ Угол : 30°</p>	 <p>Пример: MFGN4-0.5R-30D</p>
<p><b>MFGN4 - 0.5R - L 50 D - R 30D</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥</p> <p>① См. п.1 ② Радиус при вершине: 0.5мм ③ Левая            ④ Угол : 50° ⑤ Правая ⑥ Угол &gt; 30°</p>	 <p>Пример: MFGN4-0.5R-L50D-R30D</p>
<p><b>MFGN4 - 2.0 - R 020 250 - L 105 335</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧</p> <p>① См. п.1 ② Ширина режущей кромки: 2.0мм ③ Правая            ④ Радиус при вершине: 0.2мм ⑤ Угол: 25.0° ⑥ Левая            ⑦ Радиус при вершине: 1.05мм ⑧ Угол: 35.5°</p>	 <p>Пример: MFGN4-2.0-R020250-L105335</p>
<p><b>MFGN5 - 4.0R F</b></p> <p>① ② ③</p> <p>① См. п.1 ② Радиус: 4.0мм ③ Перед (Неподвижный конус)</p>	 <p>Пример: MFGN5-4.0RF</p>
<p><b>MFGN5 - 4.0R B</b></p> <p>① ② ③</p> <p>① См. п.1 ② Радиус: 4.0мм ③ Задняя часть (Неподвижный конус)</p>	 <p>Пример: MFGN5-4.0RB</p>
<p><b>MFGN5 - 4.0 - R 005 - L 030</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥</p> <p>① См. п.1 ② Ширина режущей кромки: 4.0мм ③ Правая            ④ Радиус закругления вершины: 0.05мм ⑤ Левая ⑥ Радиус закругления вершины: 0.3мм</p>	 <p>Пример: MFGN5-4.0-R005-L030</p>
<p><b>MFGN5 - 4.0 - 0.05 R</b></p> <p>① ② ③</p> <p>① См. п.1 ② Ширина режущей кромки: 4.0мм ③ Радиус закругления вершины: 0.05мм</p>	 <p>Пример: MFGN5-4.0-0.05R</p>
<p><b>MFG R 5 - 4.0 - 5D - R 002 - L 115</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨</p> <p>① См. п.1 ② Правая ③ Зажим: 5мм            ④ Ширина режущей кромки: 4мм ⑤ Угол наклона: 5° ⑥ Правый            ⑦ Радиус закругления вершины: 0.02мм ⑧ Левая ⑨ Радиус закругления вершины: 1.15мм</p>	 <p>Пример: MFGR5-4.0-5D-R002-L115</p>
<p><b>MFG L 5 - 4.0 - 15D - 1.5R</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥</p> <p>① См. п.1 ② Левая ③ Зажим: 5мм            ④ Ширина режущей кромки: 4мм ⑤ Угол наклона: 15° ⑥ Радиус закругления правой вершины: 1.5мм</p>	 <p>Пример: MFG L5-4.0-15D-1.5R</p>
<p><b>MFG R 5 - 4.10 - 25D - R012 - L000</b></p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦</p> <p>① См. п.1 ② Правая ③ Зажим: 5мм            ④ Ширина режущей кромки: 4.1мм ⑤ Угол: 25° ⑥ Радиус закругления правой вершины: 1.2мм            ⑦ Радиус закругления вершины: 0.0мм</p>	 <p>Пример: MFG R5-4.10-25D-R012-L000</p>



## Система кодирования

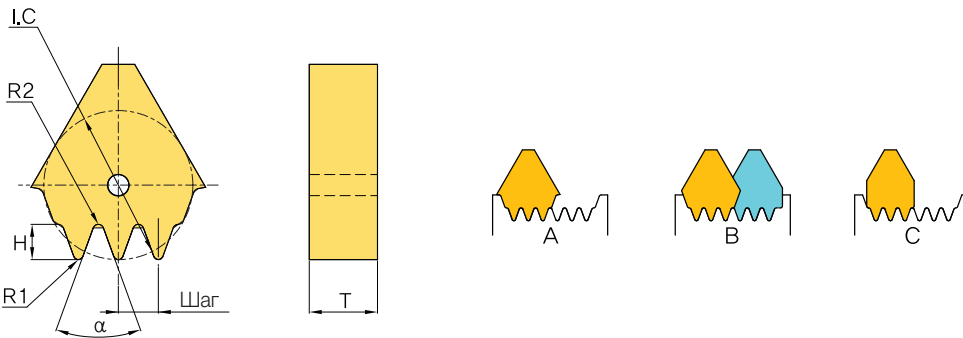
KP
27
064
-
R0.425
N3

**KORLOY PULLEY**
**ØD**
**W**
**R1**
**количество стружечных канавок**

■ Пример) **I.C** **T** **R** **Z** ▶ Доступны специальные типы по запросу

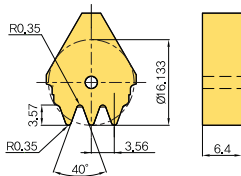
**Ø 15.875**
**6.4**
**0.425**
**3**

### СМП для обработки роликов



#### Стандартное обозначение

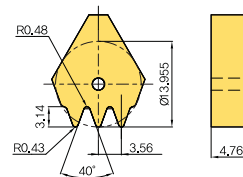
#### Спецификации



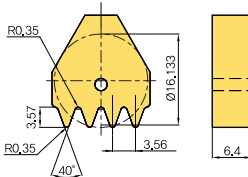
**KP27064-R0.35-N3**  
**(DF356-3B)**

#### Стандартное обозначение

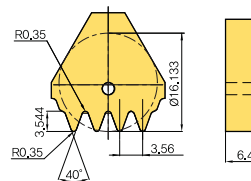
#### Спецификации



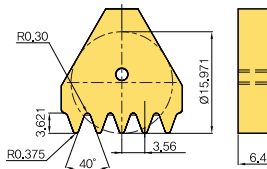
**KP27064-R0.43-N3**  
**(DF356-3SR)**



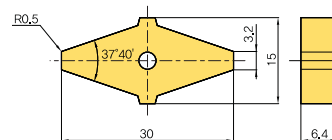
**KP27064-R0.35-N4**  
**(DF356-4B)**



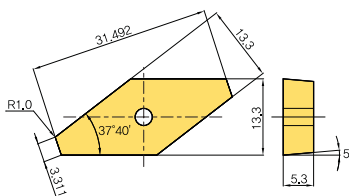
**KP27064-R0.35-N4-A**  
**(DF356-4X)**



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



**UF320**



**VF13M522**