



Инструмент для обработки канавок

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

СОДЕРЖАНИЕ

Типовые схемы обработки канавок

C02 Типовые схемы обработки канавок

серии «KGT»

C04 Технические характеристики инструмента серии «KGT»
C08 Кассетные державки серии «KGT»
C13 Канавочные пластины серии «KGT»

серии «MGT»

C14 Технические характеристики инструмента серии «MGT»
C19 Кассетные державки серии «MGT»
C20 Кассеты серии «MGT»
C21 MGT
C27 Державки для точения торцевых канавок серии «MGT»
C29 Канавочные пластины серии «MGT»
C31 Специальные формы канавочных пластин серии «MGT»
C32 Специальный бланк заказа пластин с V-образным профилем шкива

алюминиевых дисков серии «MGT»

C33 Технические характеристики инструмента алюминиевых дисков серии «MGT»
C34 Державки для обработки алюминиевых дисков серии «MGT»
C36 Канавочные пластины серии «MGT»

Инс
обрабо



инструмент для резки канавок

Saw-man

C37 Saw-man

Проточка канавок / Отрезка

C39 IGH
C39 DBH
C40 GFT
C40 GFIP
C41 TBH
C42 GH
C42 GFIK
C43 EH
C43 PH

New Fine Tools

C44 Технические характеристики
инструмента серии «New Fine Tools»
C45 New Fine Tools
C46 Канавочные пластины серии
«New Fine Tools»

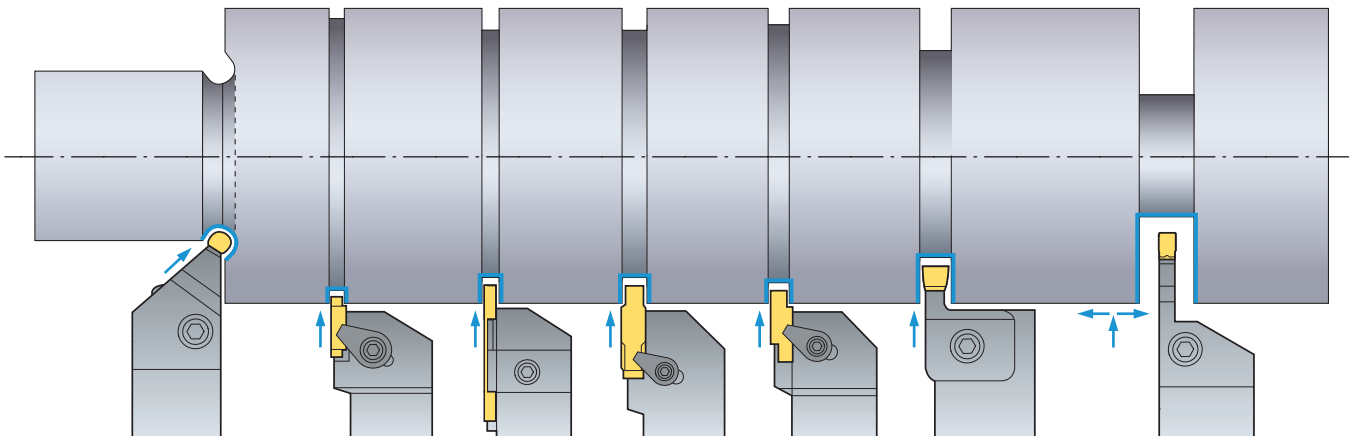
Multi Turn



















C47 Технические характеристики
инструмента серии «Multi Turn»
C49 Multi Turn

Державки для обработки подшипников

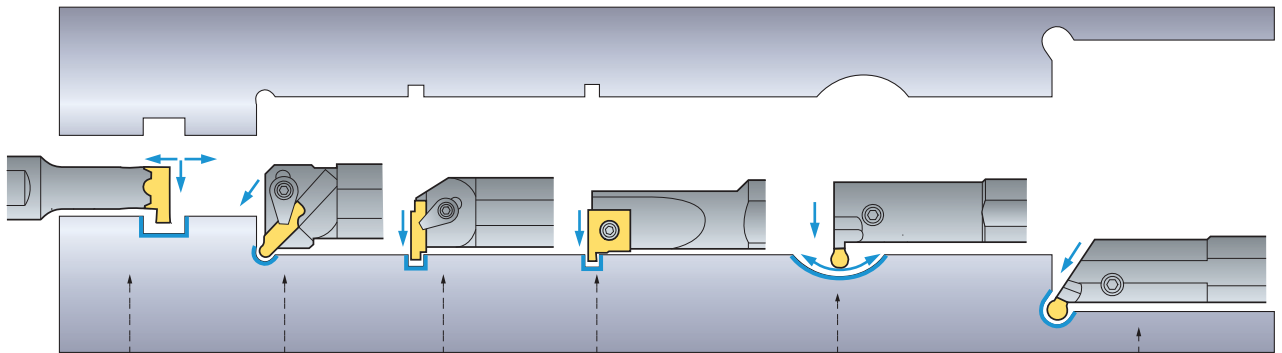
C50 Технические характеристики
инструмента для обработки
подшипников
C51 Державки для обработки
подшипников
C57 Специальный подшипник
Вставить Заказать форма















Наружное точение



KGEUR/L	MGEUR/L	TBH	PH	GH	GFT	DBH	KGEHR/L	MGEHR/L
Ширина : 2.5 T-max : 3.0	Ширина : 3.0~8.0 T-max : 3.0~5.0	Ширина : 1.25~4.5 T-max : 1.5~5.0	Ширина : 3.0~5.0 ØD-max : 30~50	Ширина : 1.23~4.28 T-max : 1.5~4.0	Ширина : 1.1~8.0 T-max : 2.1~9.0	Ширина : 3.0~8.0 T-max : 14	Ширина : 2.0~8.0 T-max : 17~20	Ширина : 1.5~8.0 T-max : 10~28
 KRMN	 MRMN	 TB	 POB	 GO  GS	 GW  BF	 DC  DB	 KGMN  KRMN  KGGN  KGMR	 MGMN  MRMN  MRGN  MGMN

Растачивание



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

Точение торцевых канавок

KGEVR/L	MGEVR/L
Ширина : 3.0~4.0 T-макс : 4.0~8.0	Ширина : 1.5~8.0 T-макс : 3.0~9.0
 KGGN KGMN KRMN	 MGGN MGMN MRMN

FGHH/FGVH	MGFHR/L, MGFVR/L	KGFHR/L, KGFVR/L
Ширина : 3.0~5.0 T-макс : 12~25	Ширина : 3.0~4.0 T-макс : 10~15	Ширина : 4.0 T-макс : 20
 FGD FGM FMM	 MGMN MFMN MRMN	 KGMN KRMN

Отрезание

KGEHR/L	MGEHR/L	SPB-(S)	SPH-(S)	PH
Ширина : 3.0 T-макс : 20	Ширина : 2.0~5.0 T-макс : 10~28	Ширина : 2.0~6.0 ØD-макс : 35~125	Ширина : 2.0~6.0 ØD-макс : 32~70	Ширина : 3.0~5.0 ØD-макс : 30~50
 KGMR	 MGMR	 SP	 POB	 POB

Многофункциональная обработка с жесткой системой зажима и новой технологией KGT Второй выбор

- 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 вставных резцов

KG	M	N	300	-	04	-	T
KG система (KORLOY Проточка канавок)	точность	Направление	Ширина режущей кромки		Радиус при вершине		Стружколом
	M Класс G Класс	N : нейтральная R : Правый L : Левый I : Internal	2.0~8.0mm		0.2mm 0.3mm 0.4mm 0.8mm		L / R / T / C / LP / RP / B

🎯 Система обозначения кассетных державок

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

🎯 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	обработка 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 Заготовливание		◎											
KGGN	B Заготовка													◎

◎ Первый выбор, ○ Второй выбор

Свойства

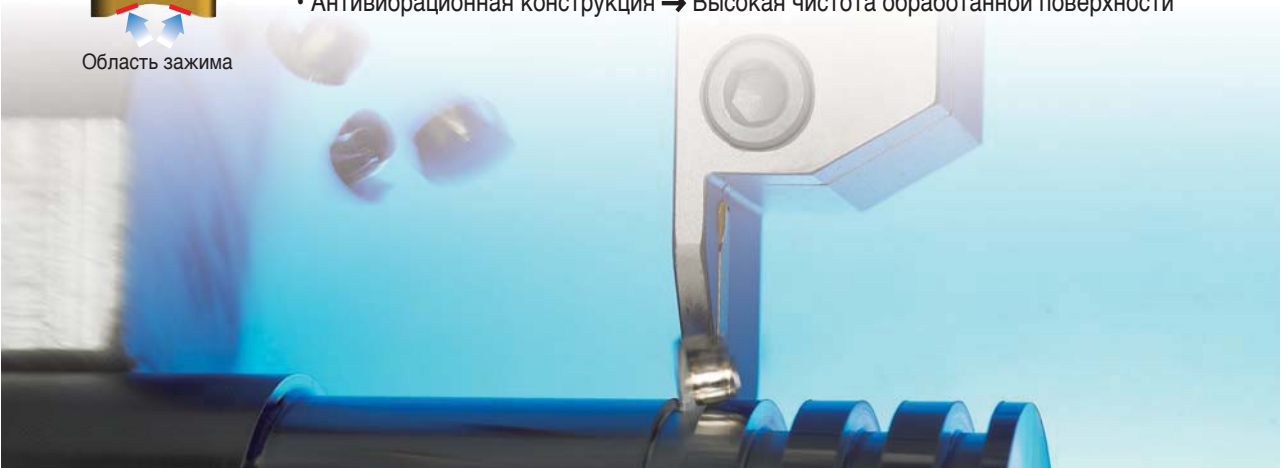
Верхняя сторона (пластина)

Область зажима



Область зажима

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



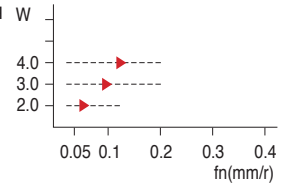
С/В применение

L Для тонких работ

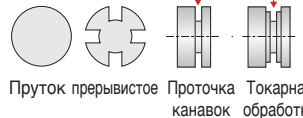
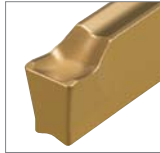


- острая режущая кромка
- обработка на низких подачах
- детали малого диаметра

- низкоуглеродистая сталь
- углеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая сталь

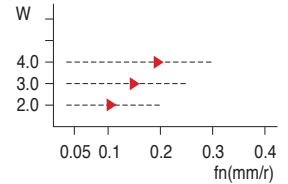


R Для тяжелых проточек канавок.

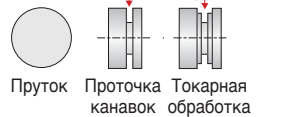


- прочная режущая кромка
- обработка на высоких подачах
- прерывистое резание

- углеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая сталь
- чугун

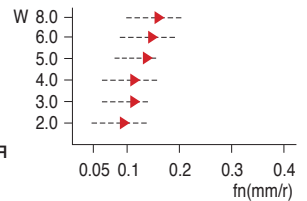


T для продольного и поперечного точения

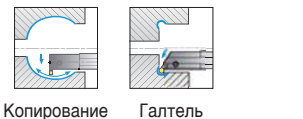
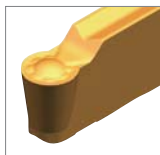


- острая режущая кромка
- лучший сход стружки
- токарная обработка и проточка канавок

- углеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая сталь
- чугун

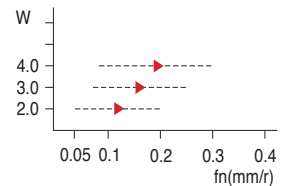


C Для фасонной обработки и галтелей



- лучший сход стружки
- Копирование
- Галтель

- углеродистая сталь
- легированная сталь
- нержавеющая сталь
- чугун



Рекомендации по применению сплавов

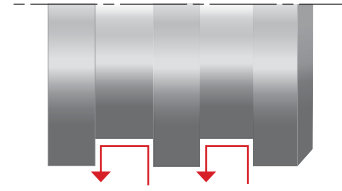
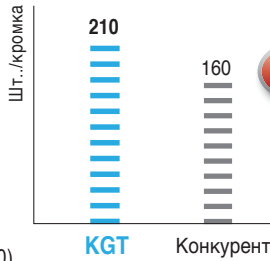
Обрабатываемый материал	Сплав	Рекомендации по уровню применимости	Скорость резания, м/мин				
			50	100	150	200	250
P	Углеродистые, легированные стали	PC5300 1		80	180		
		NC3220 2		100		220	
		NC5330 3		90	190		
	легированная сталь	PC5300 1		70	160		
		NC3220 2		100		200	
		NC5330 3		70	170		
M	Нержавеющие стали	PC5300 1	40	170			
		PC9030 2	40	170			
		NC5330 3	40	170			
K	чугун	PC5300 1	50	150			
		NC5330 2		100	200		
S	Жаропрочные стали	PC5300 1	40	100			

Примеры обработки

Многофункциональная обработка Токарная обработка + повторение проточки канавок

Оптимальная геометрия для токарной обработки + проточка канавок - высокая эффективность

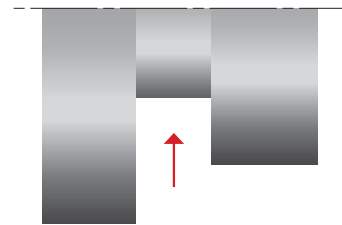
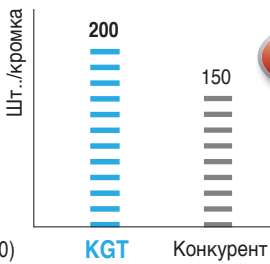
- Обрабатываемый материал C45
- Условия резания $V_p = 170$ (м/мин)
 $S_{об} = 0.15$ (мм/об)
 $t = 2$ мм
 $W = 3$ мм
СОЖ
- Обозначение KGMN300-04-T(PC5300)



Проточка канавок Проточка выступов

прочная геометрия для прерывистого и глубокого изготовления канавок

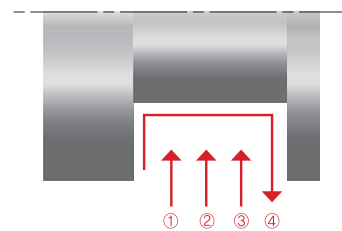
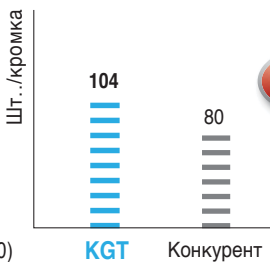
- Обрабатываемый материал X5CrNi18-9
- Условия резания $V_p = 120$ (м/мин)
 $S_{об} = 0.12$ (мм/об)
 $t = 5$ мм
 $W = 4$ мм
СОЖ
- Обозначение KGMN400-03-R(PC5300)



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

Превосходная стружкоудаление для лучшей эффективности

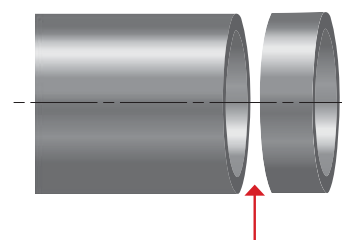
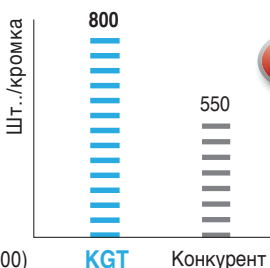
- Обрабатываемый материал 42CrM04
- Условия резания $V_p = 150$ (м/мин)
 $S_{об} = 0.15$ (мм/об)
 $t = 5$ мм
 $W = 3$ мм x 3
СОЖ
- Обозначение KGMN300-04-T(PC5300)



Отрезка Отрезка труб

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

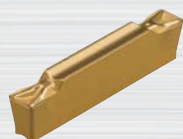
- Обрабатываемый материал X5CrNi18-9
- Условия резания $V_p = 140$ (м/мин)
 $S_{об} = 0.15$ (мм/об)
 $t = 2$ мм
 $W = 3$ мм
СОЖ
- Обозначение KGMR300-6D-LP(PC5300)



Инструмент для обработки канавок

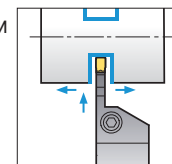
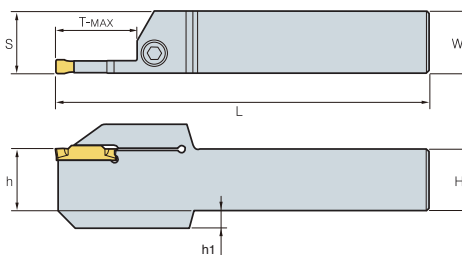
С Кассетные державки серии «KGT»

KGEHR/L



KGGN KGMN
KGMR KRMN

Для Проточка канавок, Токарная обработка, Отрезка, Обработки галтелей, обработки



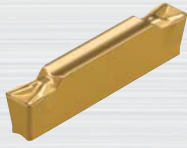
R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H=(h)	W	L	S	h1	T-MAX	СМП	Винт	Ключ			
KGEHR/L	1616-2-T08	16	16	100	16.2	-	8	KGMN200-□□□ KGMR200-□□□ KRMN200-C	MHA0512	HW40L		
	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					
1616-3-T10	16	16	100	16.4	-	10	KGMN300-□□□ KGMR300-□□□ KRMN300-C KGGN-□□□□	MHA0512	HW40L			
2020-3-T10	20	20	125	20.4	-	10						
2525-3-T10	25	25	150	25.4	-	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-□□□ KGMR400-□□□ KRMN400-C	BHA0616	HW50L			
2020-4-T10	20	20	125	20.4	-	10						
2525-4-T10	25	25	150	25.4	-	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	KGMN500-□□□ KRMN500-C	BHA0616	HW50L			
2020-4-T25	20	20	125	20.4	-	25						
2525-4-T25	25	25	150	25.4	-	25						
2020-5-T12	20	20	125	20.5	-	12						
2525-5-T12	25	25	150	25.5	-	12						
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						
2020-6-T12	20	20	125	20.5	-	12	KGMN600-□□□ KRMN600-C	BHA0616	HW50L			
2525-6-T12	25	25	150	25.5	-	12						
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						
2525-8-T16	25	25	150	26	-	16				KGMN800-□□□ KRMN800-C	BHA0616	HW50L
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						
3232-8-T36	32	32	170	33	-	36						

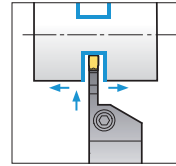
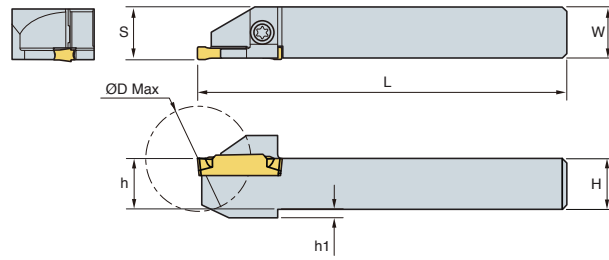
СМП смотреть на стр. C13

KGEHR/L-D00A (AUTO-TOOL)



KGGN KGMN
KGMR KRMN

Для Проточка канавок, Токарная обработка, Отрезка

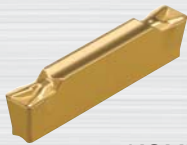


R Тип вставной резец

Обозначение		H=(h)	W	L	S	h1	ØD Max	СМП	Винт	Ключ
KGEHR/L	1010-2-D20A	10	10	125	10.2	2	20	KGMN200-□□ KGMR200-□□ KRMN200-C	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	KGMN300-□□ KGMR300-□□ KRMN300-C KGGN-□□□□		
	1212-3-D25A	12	12	125	12.4	2	25			
	1616-3-D32A	16	16	125	16.4	-	32			

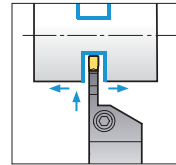
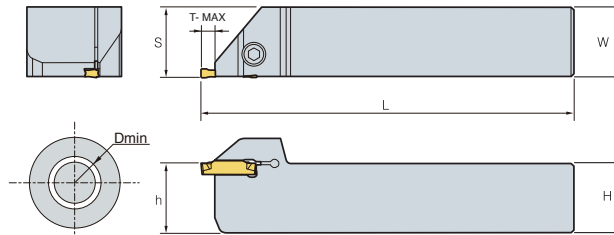
СМП смотреть на стр. C13

KGEHR/L-T00



KGMN KRMN KGGN

Для Проточка канавок, Токарная обработка, Проточки торцовых канавок

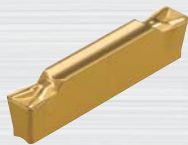


R Тип вставной резец

Обозначение		H=(h)	W	L	S	ØD Min	T-MAX	СМП	Винт	Ключ
KGEHR/L	2525-3-T00	25	25	150	25.4	80	4.8	KGMN300-□□ KRMN300-C KGGN-□□□□	MHA0512	HW40L
	1616-4-T00	16	16	100	16.4	80	4.8	KGMN400-□□ KRMN400-C	BHA0616	HW50L
	2020-4-T00	20	20	125	20.4	80	4.8			
	2525-4-T00	25	25	150	25.4	80	4.8			
	2020-6-T00	20	20	125	20.5	80	6.0	KGMN600-□□ KRMN600-C	BHA0616	HW50L
	2525-6-T00	25	25	150	25.5	80	6.0			

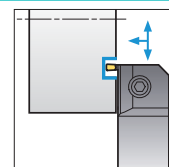
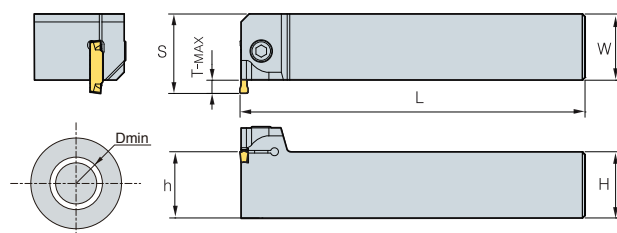
СМП смотреть на стр. C13

KGEVR/L-T00



KGMN KRMN KGGN

Для Проточка канавок, Токарная обработка, Проточки торцовых канавок



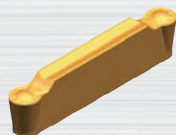
R Тип вставной резец

(мм)

Обозначение	H=(h)	W	L	S	ØD Min	T-МАХ	СМП	Винт	Ключ
KGEVR/L 2020-3-T00	20	20	125	25	80	4.8	KGMN300-□□ KRMN300-C KGGN-□□□□	MHA0512	HW40L
	2525-3-T00	25	25	150	30	80			
2020-4-T00	20	20	125	25	80	4.8	KGMN400-□□□ KRMN400-C KGGN-□□□□	BHA0616	HW50L
	2525-4-T00	25	25	150	30	80			
2525-6-T00	25	25	150	31.5	80	6	KGMN600-□□□ KRMN600-C KGGN-□□□□	BHA0616	HW50L

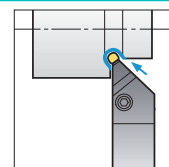
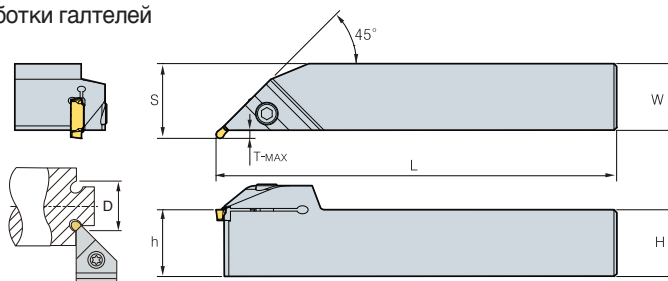
СМП смотреть на стр. C13

KGEUR/L



KRMN

для обработки галтелей



R Тип вставной резец

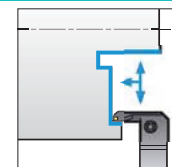
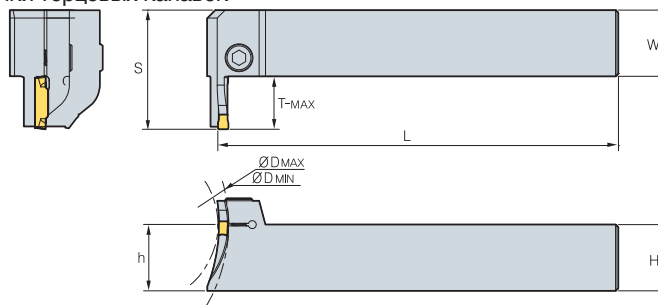
(мм)

Обозначение	H=(h)	W	L	S	ØD Min	T-МАХ	СМП	Винт	Ключ	
KGEUR/L 1616-3	16	16	100	19	40	2.8	KRMN300-C	MHA0512	HW40L	
	2020-3	20	20	125	23	40				2.8
	2525-3	25	25	150	28	40				2.8
1616-4	16	16	100	19	40	2.8	KRMN400-C	BHA0616	HW50L	
	2020-4	20	20	125	23	40				2.8
	2525-4	25	25	150	28	40				2.8
2525-6	25	25	150	28.5	50	3.3	KRMN600-C	BHA0616	HW50L	

СМП смотреть на стр. C13



Для проточки торцовых канавок



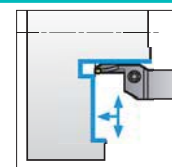
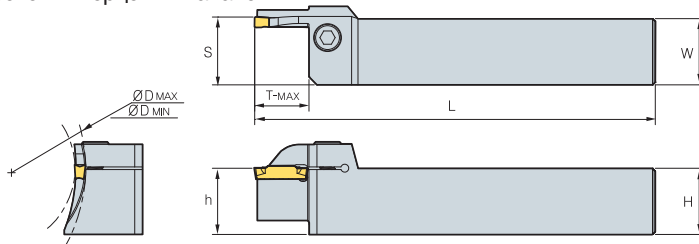
R Тип вставной резец

Обозначение	H=(h)	W	L	S	T-MAX	ØD		СМП	Винт	Ключ
						Min	Max			
KGFVR/L 425-44/70-T20	25	25	150	45.5	20	44	70	KGMN400-□-□ KRMN400-C	ВНА0616	HW50L
425-60/120-T20	25	25	150	45.5	20	60	120			
425-112/200-T20	25	25	150	45.5	20	112	200			

СМП смотреть на стр. C13



Для проточки торцовых канавок



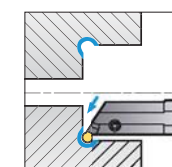
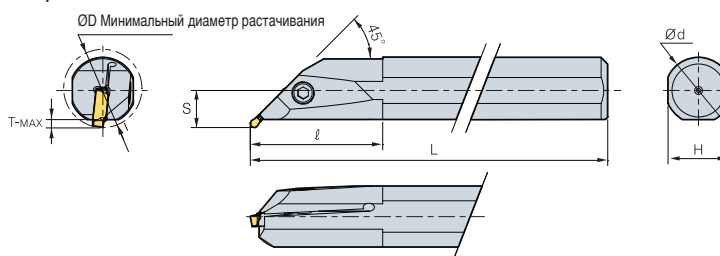
R Тип вставной резец

Обозначение	H=(h)	W	L	S	T-MAX	ØD		СМП	Винт	Ключ
						Min	Max			
KGFHR/L 425-44/70-T20	25	25	150	25.4	20	44	70	KGMN400-□-□ KRMN400-C	ВНА0616	HW50L
425-60/120-T20	25	25	150	25.4	20	60	120			
425-112/200-T20	25	25	150	25.4	20	112	200			

СМП смотреть на стр. C13



для обработки галтелей

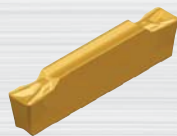


R Тип вставной резец

Обозначение	ØD	Ød	L	l	T-MAX	H	S	СМП	Винт	Ключ

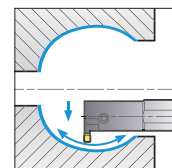
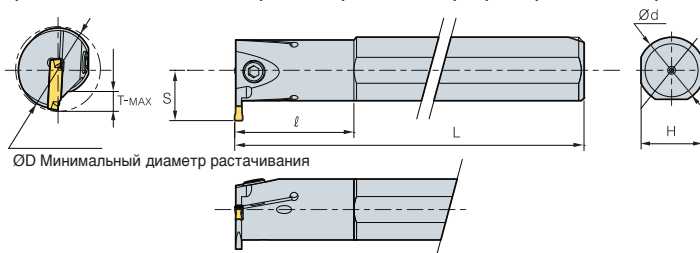
СМП смотреть на стр. C13

KGIVR/L



KGMI

Для Проточка канавок, Токарная обработка, профилирования обработка



R Тип вставной резец


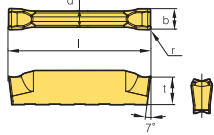

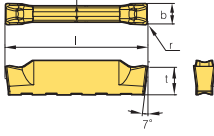

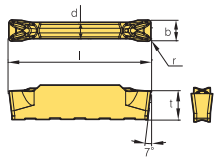

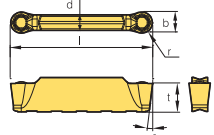

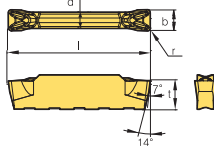

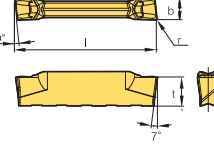

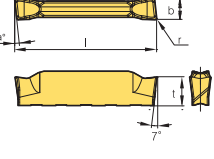

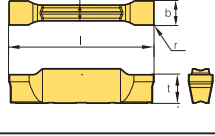
(мм)

Обозначение		ØD	Ød	L	ℓ	T-маx	H	S	СМП	Винт	Ключ
KGIVR/L	2520-2	25	20	150	45	6.5	18	15.5	KGMI200-□-□	MHB0410	HW30L
	3225-2	32	25	200	45	7	23	19		MHA0512	HW40L
KGIVR/L	2520-3	25	20	150	45	6.5	18	15.5	KGMI300-□-□	MHB0410	HW30L
	3225-3	32	25	200	45	7	23	19		MHA0512	HW40L
	4032-3	40	32	250	55	7.5	30	22.5		BHA0616	HW50L
KGIVR/L	2520-4	25	20	150	45	6.5	18	15.5	KGMI400-□-□	MHB0410	HW30L
	3225-4	32	25	200	45	7	23	19		MHA0512	HW40L
	4032-4	40	32	250	55	7.5	30	22.5		BHA0616	HW50L

СМП смотреть на стр. С13

• Внешний вставки: Мин. обработка Диаметр (OD) составляет более 50 мм.

Канавочные пластины серии KGT

Изображение Тип	Обозначение	Форма	Тв. сплав с покрытием				Размеры пластины, мм					Форма	Стр.
			NC3220	NC5330	PC5300	PC9030	b	r	l	d	a		
Проточка канавок: Отрезка 	KGMN-L	200-02-L	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-		C08 C09 C10 C11
		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 	KGMN-R	200-02-R	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-		C08 C09 C10 C11
		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 	KGMN-T	200-02-T	●	●	●	●	2.0	0.2	20	1.7	-		C08 C09 C10 C11
		300-02-T	●	●	●	●	3.0	0.2	20	2.3	-		
		300-04-T	●	●	●	●	3.0	0.4	20	2.3	-		
		400-04-T	●	●	●	●	4.0	0.4	20	3.3	-		
		400-08-T	●	●	●	●	4.0	0.8	20	3.3	-		
		500-04-T	●	●	●	●	5.0	0.4	25	4.1	-		
		500-08-T	●	●	●	●	5.0	0.8	25	4.1	-		
		600-04-T	●	●	●	●	6.0	0.4	25	5.1	-		
800-08-T	●	●	●	●	8.0	0.8	30	6.1	-				
Копирование: Обработка галтелей 	KRMN-C	200-C					2.0	1.0	20	1.7	-		C08 C09 C10 C11
		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	-		
Проточка канавок: Внутренняя 	KGMI-T	200-02-T			●		2.0	0.2	20	1.7	-		C12
		300-04-T			●		3.0	0.4	20	2.3	-		
		400-04-T			●		4.0	0.4	20	3.3	-		
Отрезка 	KGMR-RP	200-6D-RP					2.0	0.2	20	1.7	6.0		C08 C09
		200-15D-RP					2.0	0.2	20	1.7	15		
		300-6D-RP		●	●		3.0	0.2	20	2.3	6.0		
		300-15D-RP		●	●		3.0	0.2	20	2.3	15		
		400-4D-RP					4.0	0.3	20	3.3	4.0		
400-15D-RP					4.0	0.3	20	3.3	15				
Отрезка 	KGMR-LP	200-6D-LP			●		2.0	0.2	20	1.7	6.0		C08 C09
		200-15D-LP			●		2.0	0.2	20	1.7	15		
		300-6D-LP		●	●		3.0	0.2	20	2.3	6.0		
		300-15D-LP		●	●		3.0	0.2	20	2.3	15		
		400-4D-LP					4.0	0.3	20	3.3	4.0		
400-15D-LP					4.0	0.3	20	3.3	15				
Специальный 	KGGN-B	300-B					3.4	0.4	20.2	2.3	-		C08 C09 C10

• стружкойлом " В ": Пользователь Тип самостоятельно молоть.

● : Наличие на складе

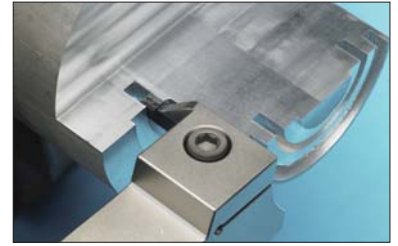
Инструмент для обработки канавок

C








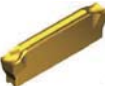



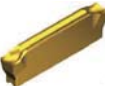
Экономичность обработки при применении пластин с 2-мя режущими кромками

Серия 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



Геометрия и стружколомы

MGM(G)N-M  Специальная геометрия стружколома обеспечивает устойчивое стружкодробление и снижает вероятность пакетирования стружки в зоне резания. Для снижения силы трения стружки о переднюю поверхность стружколом выполнен в виде специальных выступов. Стружколом имеет высокую эффективность, как для продольного, так и для поперечного точения.	MGMN-G  Специальный стружколом позволяет дробить стружку на узкие элементы. Высокая эффективность применения при поперечном точении канавок.	MRMN-M  Устойчивое стружкодробление при контурной обработке. Специальная геометрия для обработки фасонных профилей.	MFMN300  Устойчивое стружкодробление в широком диапазоне применения. Высокая эффективность при точении торцевых канавок.
MRGN-A  Устойчивое стружкодробление при обработке алюминия. Большое значения переднего угла и полированная передняя поверхность уменьшает вероятность наростообразования и улучшает качество обработанной поверхности.	MGMR-PS  Обеспечивает снижение сил резания благодаря острой режущей кромке и специальной геометрии стружколома. Особую эффективность имеет при обработке низкоуглеродистых сталей. Позволяет производить обработку малых диаметров с применением малых значений подачи.	MGMR-PT  Усиленная режущая кромка и отрицательная геометрия позволяет производить обработку в тяжелых условиях. Позволяет работать с применением значительных подач. Геометрия стружколома обеспечивает устойчивое стружкодробления с получением достаточно узких элементов стружки.	MGMN-L  Острая режущая кромка способствует снижению сил резания. Высокая эффективность применения на станках с ЧПУ. Обработка малых диаметров.
MGMN-L  Острая режущая кромка способствует снижению сил резания. Высокая эффективность применения на станках с ЧПУ. Обработка малых диаметров.	MGMN-R  Усиленная режущая кромка. Допускает применение высоких подач.	MGMN-T  Высокая эффективность при продольном и поперечном точении. Устойчивое стружкодробление за счет специальной геометрии режущей кромки.	MGGN-A  Полированная передняя поверхность. Уменьшение вероятности наростообразования.

Отрезание (MGMN / MGMR/L)

Обрабатываемый материал	Скорость резания, мм/мин										Подача, мм/об						
	CVD					PVD					Тв. сплав	Длина режущей кромки, мм					
	NC3120	NC3030	NCM325	NC5330	NC500H	PC230	PC8110	PC5300	PC3500	PC6510		ST30A	2	3	4	5	6
Углеродистые стали	80~180			80~180		80~180						0.02~0.15	0.03~0.2	0.08~0.3	0.10~0.4	0.12~0.5	
Легированные стали	70~150	70~150	70~150	70~150	70~150	70~150			70~150			0.02~0.15	0.03~0.2	0.08~0.3	0.10~0.4	0.12~0.5	
Чугуны				50~100						50~100	50~100	0.05~0.12	0.1~0.25	0.1~0.30	0.1~0.35	0.1~0.40	
Нержавеющие стали			50~120	50~120			50~120	60~140				0.02~0.1	0.03~0.15	0.08~0.25	0.1~0.35	0.12~0.40	
Цветные металлы (Al, Cu)										200~450		0.05~0.1	0.05~0.2	0.05~0.25	0.05~0.30	0.05~0.35	

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

Обрабатываемый материал	Скорость резания, мм/мин							Подача, мм/об					
	CVD				PVD			Тв. сплав	Длина режущей кромки, мм (мм)				
	NC6110	NC3030	NC5330	NC3120	PC3500	PC215K	PC8110/PC5300		H01	3	4	5	
Углеродистые стали			100~160	100~160					0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15		
Легированные стали		50~130	50~130	50~130	50~130				0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15		
Чугуны	120~150		120~150			120~150			0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15		
Нержавеющие стали			60~150				60~150		0.05~0.1	0.05~0.12	0.05~0.15		
Цветные металлы (Al, Cu)								200~800	0.05~0.15	0.08~0.15	0.08~0.15		

Поперечное, продольное точение канавок (MGMN / MRMN)

Обрабатываемый материал	Скорость резания, мм/мин										Подача, мм/об								
	CVD				PVD			Кермет	Тв. сплав	Длина режущей кромки, мм (мм)									
	NC3010	NC3120	NC3030	NC5330	PC215K	PC5300	PC230			PC3500	CN20	CT10	ST30A	ST20	0.5~1.0	1.0~2.0	2~3	3~4	4~5
Углеродистые стали	80~200	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
Легированные стали	80~180	80~180	80~180	80~180		80~160	80~180	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
Чугуны				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
Нержавеющие стали			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, Cu)					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

Точение торцевых канавок

Точение не глубоких канавок

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

MFMN300	MGMN400-M	Горизонтальный MGFHR	Вертикальный MGFVR
			
Ширина пластины 3 мм	Ширина пластины 4 мм	Диапазон диаметров канавок Ø24~200мм	Диапазон диаметров канавок Ø24~60мм

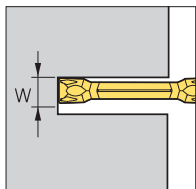
Точение глубоких канавок

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

FGD	FGM	FMM	Горизонтальный FGHN	Горизонтальный FGVN
				
Точение глубоких канавок (G класс)	Точение широких канавок (G класс)	Точение широких канавок (M класс)	Диапазон диаметров канавок Ø25~140мм	Диапазон диаметров канавок Ø25~140мм

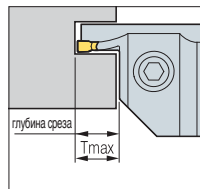
Оптимальный выбор державки

Для оптимального выбора державки выполните следующее:



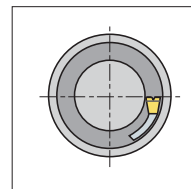
Державка и пластина

Выберите пластину и державку, наиболее подходящие для обрабатываемой канавки, учитывая ее ширину и глубину.



Глубина канавки

Выберите державку с наименьшим вылетом, который будет обеспечивать требуемую глубину канавки.



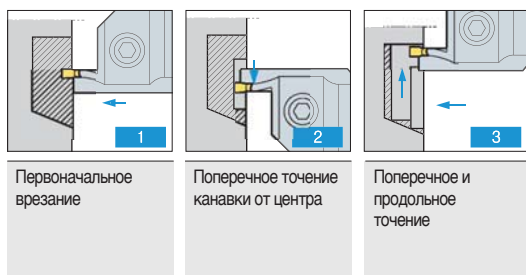
Диаметр канавки

Выберите наибольший размер державки в зависимости от наибольшего диаметра канавки.

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

Оптимальная технология точения канавок

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



Первоначальное
врезание

Поперечное точение
канавки от центра

Поперечное и
продольное
точение

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



Ступенчатая обработка
от центра

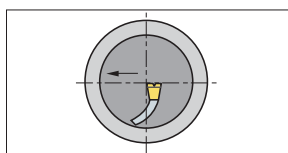
Контурная обработка
канавки к центру

Поперечное точение
к центру

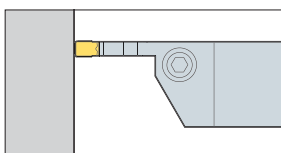
Финишная обработка
канавки

Установка державки

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



Установите режущую кромку
в центр заготовки.



Установите резец
перпендикулярно
к линии центра заготовки.

Продольное и поперечное точение канавок

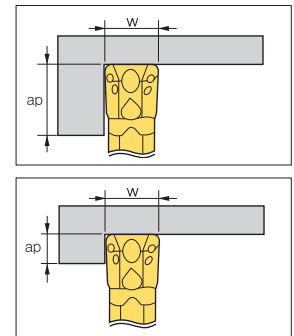
Продольное и поперечное точение канавок

Выбор оптимального значения подачи

- При выборе подачи следует принимать во внимание жесткость системы СПИД геометрические размеры пластины и мощность оборудования ($F_{max}=0.075W$)
- Значение подачи не должно численно превышать значение радиуса при вершине
- При неудовлетворительном 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.

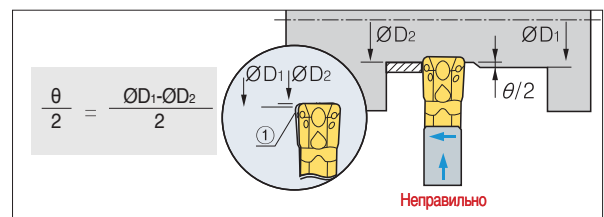


Преимущества серии «MGT»

- ▶ Пластины серии 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.

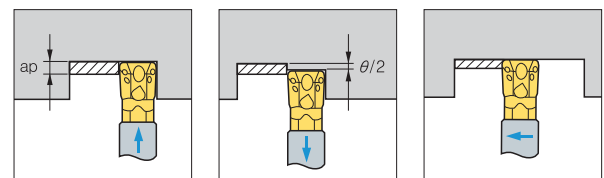
Чистовое продольное точение канавок

- ▶ 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.



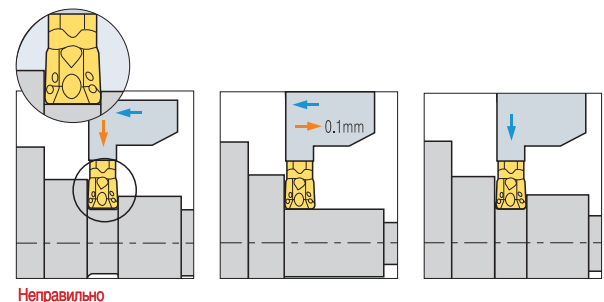
- ▶ Во время чистовой обработки канавки при продольном точении в результате отжатия инструмента вершина может смещаться к оси заготовки тем самым уменьшая фактический диаметр заготовки. Чтобы достичь необходимой точности и качество обработки необходимо.

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

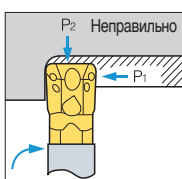


Общие выводы при применении инструмента серии MGT

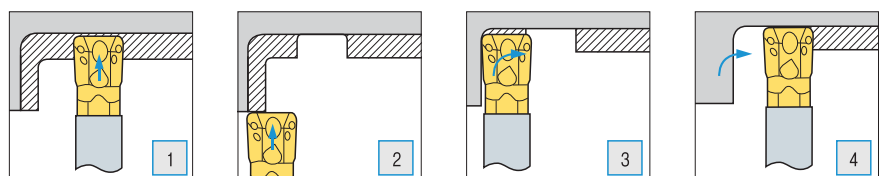
- ▶ Серии MGT полностью соответствует норма ISO. Пластины серии MGT имеют положительную геометрию режущей кромки могут быть использованы для чистового продольного точения. Однако для того чтобы достичь необходимой точности обработки после операции врезания следует переместить резец от центра на величину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



Обработка канавок с радиусными сопряжениями

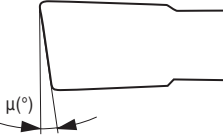





Для повышения точности обработки уменьшения вибраций и предупреждения поломки инструмента необходимо сбалансировать силы резания. При обработке канавок с радиусом сопряжений большии чем радиус при вершине у пластины во избежание поломки необходимо предварительно разгрузить пластину путем прорезания разгрузочного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



Отрезание и поперечное точение канавок

Пластина

Выбор угла μ	Отрезание прутков.	$\mu = 4^\circ \sim 8^\circ$	$\mu = 8^\circ \sim 15^\circ$
			
4° - Трубы, полые заготовки 6° - Трубы и прутки 8° - Прутки 15° - Прутки малого диаметра	Отрезание прутков. Удаление остаточного стержня. Уменьшение вероятности увода инструмента. Возможность отрезания больших диаметров заготовки.	Уменьшение размера остаточного стержня при разрезании прутков. Уменьшение вибраций при разрезании труб и полых заготовок.	Применяется для обработки малых диаметров прутков и пустотелых заготовок. Способствует снижению вибраций.

※ СМП : MGMR/L □□□ - □□ - PS/PT
 μ°

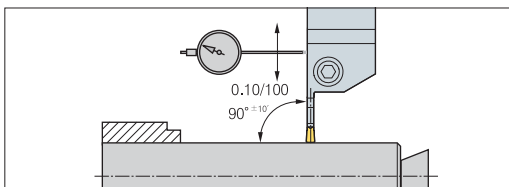
Выбор пластины

- ▶ 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 $=W \cdot 0,8$
- ▶ Выбор угла μ .
 - При увеличении угла μ уменьшаются вибрации, однако при этом снижается стойкость инструмента, особенно при его больших значениях. Для повышения стойкости, более оптимально уменьшать угол и предпочтительно работать с углом $\mu=0^\circ$ в том случае, если при этом не возникают значительные вибрации.



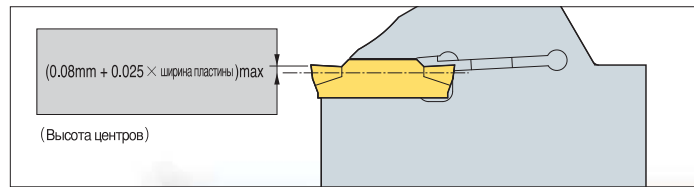
Точность позиционирования державки

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



Установка инструмента относительно высоты центра заготовки

- ▶ Высота режущей кромки пластины при отрезании должна совпадать с осью заготовки с точностью ± 0.1 .
 - 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:

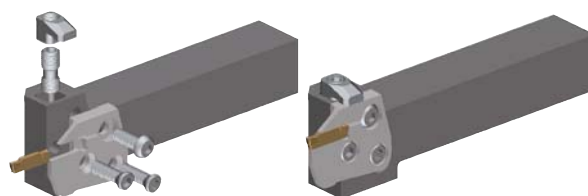
- ▶ Уменьшается вероятность контакта стружки и обработанной поверхности, что улучшает качество обработанной поверхности.
- ▶ Повышение производительности обработки за счет возможности увеличения подач при незначительном возрастании силы резания. Это обусловлено положительной геометрией режущей кромки ведущей к уменьшению нагрузки.

Кассетные резцы серии «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 обозначения кассетных державок

MC	H	R/L	25	25
Державка кассетная «MGT»	Тип державки H: Прямой V: Г образный	Исполнение	Высота, мм	Ширина, мм

Тип державки

Прямой		Г образный	
MCNR	MCHL	MCVR	MCVL

Система обозначения кассет

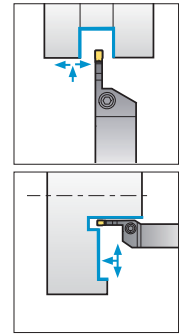
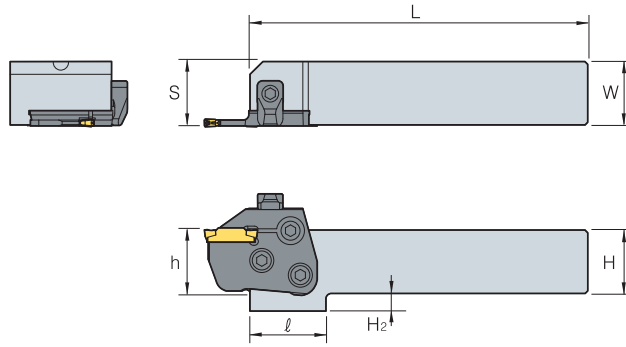
MC	F	R/L	3	24/35	T16
Кассета серии «MGT»	Обозначение E: Обработка цилиндрической поверхности F: Обработка торца	Исполнение	Ширина канавки, мм	Диапазон диаметров, мм	Максимальная глубина, мм

Выбор кассеты по назначению

Обработка цилиндрической поверхности		Обработка торца	
MCER	MCEL	MCFR	MCFL



Продольное и поперечное точение, контурная обработка, точение торцевых канавок

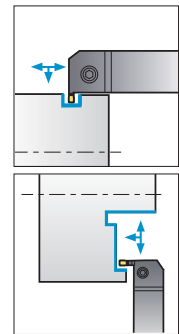
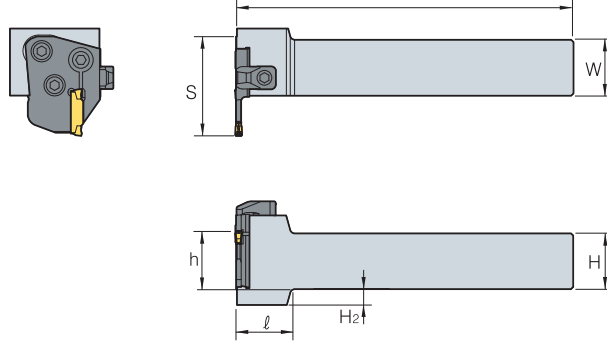


Правое исполнение

Обозначение		H=(h)	W	L	S	l	H ₂	Кассета	Кронштейн	Шпилька	Винт кассеты	Винт зажимной	Ключ
MCHR/L	2020	20	20	133	20.7	30	12	MCER/L MCFR/L					
	2525	25	25	133	25.7	30	7						
	3232	32	32	153	32.7	-	-						



Для поверхность долбежные включения обработки



Правое исполнение

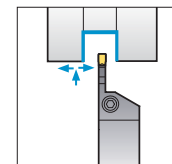
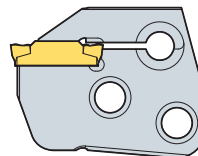
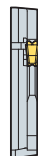
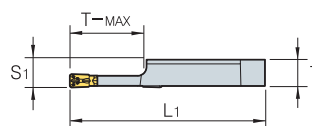
Обозначение		H=(h)	W	L	S	l	H ₂	Кассета	Кронштейн	Шпилька	Винт кассеты	Винт зажимной	Ключ
MCVR/L	2020	20	20	150	38	30	12	MCER/L MCFR/L					
	2525	25	25	150	43	30	7						
	3232	32	32	170	50	-	-						

MCER/L (Кассета)



MGMN
MGMR
MGGN
MRMN

Продольное и поперечное точение, контурная обработка, точение торцевых канавок



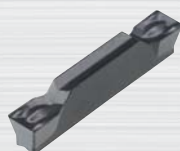
Правое исполнение

(мм)

Обозначение	Т	L ₁	S ₁	T-max	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	

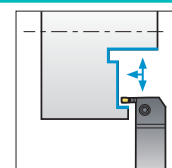
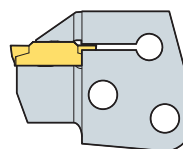
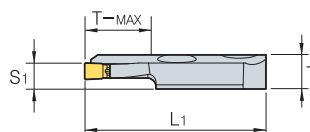
СМП смотреть на стр. С29, С30

MCFR/L (Кассета)



MFNM
MGMN

Для поверхность долбежные включения обработки



Правое исполнение

(мм)

Обозначение	Т	L ₁	S ₁	T-max	СМП		Державка	
					Ширина пластины, мм	Обозначение		
MCFR/L	3-24/35-T16	8.00	44.5	6.35	16	3	MFNM300	MCVR/L MCHR/L
	3-29/40-T16	8.00	44.5	6.35	16	3		
	3-34/50-T16	8.00	44.5	6.35	16	3		
	3-44/70-T16	8.00	44.5	6.35	16	3		
	3-64/99-T16	8.00	44.5	6.35	16	3		
	4-44/60-T16	7.97	44.5	6.35	16	4	MGMN400	
	4-60/120-T16	7.97	44.5	6.35	16	4		
	4-112/200-T16	7.97	44.5	6.35	16	4		

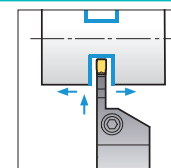
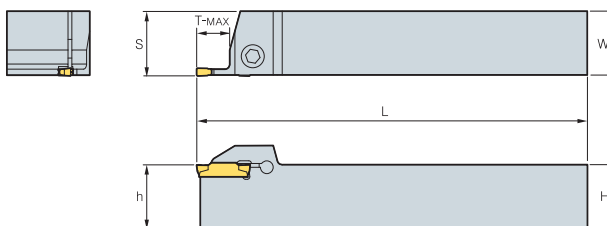
СМП смотреть на стр. С29, С30

MGEHR/L



MGMN MGMR
MGGN MRMN
MRGN

Продольное и поперечное точение, отрезание



Правое исполнение

Обозначение		H=(h)	W	L	S	T-MAX	СМП	(ММ)	
								Винт	Ключ
MGEHR/L	1616-1.5	16	16	100	16.2	14	MGMN150-G	LTX0514	TW20L
	2020-1.5	20	20	125	20.2	14			
	2525-1.5	25	25	150	25.2	14			
	1212-2	12	12	100	14.25	14	MGMN200-G MGMN200-M MGMR200-□□-□□	MHA0512	HW40L
	1616-2	16	16	100	16.25	14			
	2020-2	20	20	125	20.25	14			
	2525-2	25	25	150	25.25	14			
	1616-2.5	16	16	100	16.30	16	MGMN250-G MGMN250-M	MHA0512	HW40L
	2020-2.5	20	20	125	20.30	16			
	2525-2.5	25	25	150	25.30	16			
	1616-3	16	16	100	16.35	18	MGMN300-M/T MGGN300-□□-M MRMN300-M MGMR300-□□-□□ MGMN300-□□-L/R		
	2020-3	20	20	125	20.4	18			
	2020-3-T10	20	20	125	20.4	10			
	2525-3	25	25	150	25.4	18			
	2525-3-T10	25	25	150	25.4	10			
	3232-3	32	32	170	32.4	18			
	3232-3-T10	32	32	170	32.4	10			
	2020-4	20	20	125	20.4	18	MGMN400-M/T MGGN400-□□-M MRMN400-M MGMR400-□□-□□ MGMN400-□□-L/R		
	2020-4-T10	20	20	125	20.4	10			
	2525-4	25	25	150	25.4	18			
	2525-4-T10	25	25	150	25.4	10			
	3232-4	32	32	170	32.4	18			
	3232-4-T10	32	32	170	32.4	10			
	2020-5	20	20	150	20.5	23	MGMN500-M/T MGGN500-□□-M MRMN500-M MGMR500-□□-□□ MGMN500-□□-L/R	BHA0616	HW50L
	2020-5-T15	20	20	150	20.5	15			
	2525-5	25	25	150	25.5	23			
	2525-5-T15	25	25	150	25.5	15			
	3232-5	32	32	170	32.5	23			
	3232-5-T15	32	32	170	32.5	15			
	2020-6	20	20	125	20.6	23	MGMN600-M MGGN600-□□-M MRMN600-M		
	2020-6-T15	20	20	125	20.6	15			
	2525-6	25	25	150	25.6	23			
	2525-6-T15	25	25	150	25.6	15			
	3232-6	32	32	170	32.6	23			
	3232-6-T15	32	32	170	32.6	15			
	2525-8	25	25	150	26.1	28	MRMN800-M MGMN800-M		
	2525-8-T15	25	25	150	26.1	15			
	3232-8	32	32	170	33.1	28			
	3232-8-T15	32	32	170	33.1	16			
	2525-6A	25	25	150	25.6	23	MRGN600-A		
	2525-6A-T15	25	25	150	25.6	15			
	3232-6A	32	32	170	32.6	23			
	3232-6A-T15	32	32	170	32.6	15			
	2525-8A	25	25	150	26.1	28	MRGN800-A		
	2525-8A-T15	25	25	150	26.1	16			
	3232-8A	32	32	170	33.1	28			
	3232-8A-T15	32	32	170	33.1	15			

СМП смотреть на стр. C29, C30

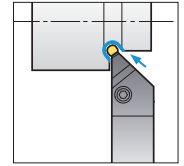
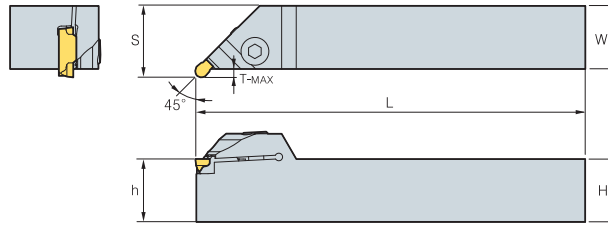
Инструмент для обработки канавок

MGEUR/L



MRMN
MRGN

Точение галтелей, профильных канавок



Правое исполнение

Обозначение		H=(h)	W	L	S	T-MAX	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	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	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	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	2525-8	25	25	150	30	5	MRMN800-M		
	3232-8	32	32	170	37	5			
2525-6A	2525-6A	25	25	150	29	4	MRGN600-A		
	3232-6A	32	32	170	36	4			
2525-8A	2525-8A	25	25	150	30	5	MRGN800-A		
	3232-8A	32	32	170	37	5			

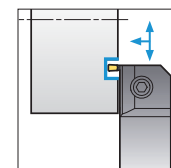
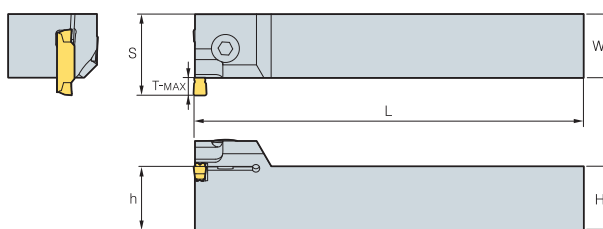
СМП смотреть на стр. С30

MGEVR/L






MGMN MGGN
MRMN MRGN

Продольное и поперечное точение, точение торцевых канавок



Правое исполнение

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

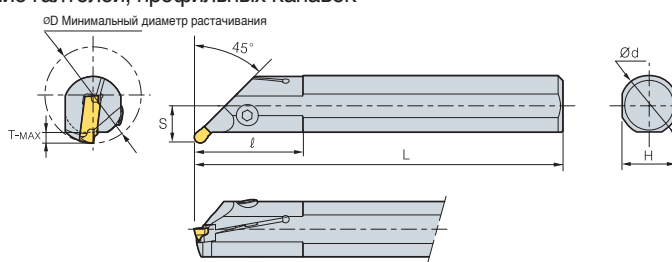
 СМП смотреть на стр. С29, С30

MGIUR/L



MRMN
MRGN

Точение галтелей, профильных канавок



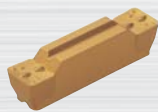
Правое исполнение

(мм)

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

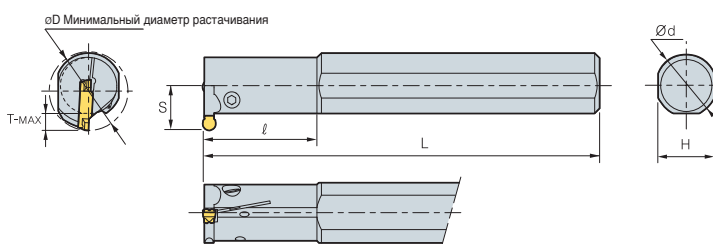
СМП смотреть на стр. C29, C30

MGIVR/L



MGMN MRMN
MGGN MRGN

Точение профильных канавок

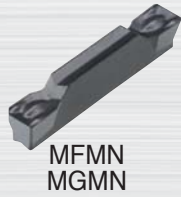


Правое исполнение

Обозначение		ØD	Ød	L	l	T-MAX	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	13.1		MHA0512	HW40L
	2925-1.5	29	25	200	45	3.5	23	16.2	MGMN200-G MGMN200-M MRMN200-M	MHB0310	HW25L
	2520-2	25	20	150	45	4.5	18	14.0		MHA0512	HW40L
	2925-2	29	25	200	45	4.5	23	17.2			
	2016-2.5	20	16	125	35	4.5	15	12.5	MGMN250-G MGMN250-M	MHB0310	HW25L
	2520-2.5	25	20	150	45	4.5	18	15.1		MHA0512	HW40L
	2925-2.5	29	25	200	45	4.5	23	18.2	MGMN300-M/G/T MGGN300-□□-M MRMN300-M MGMN300-□□-L/R	MHA0512	HW40L
	2520-3	25	20	150	45	5	18	15.6			
	3125-3	31	25	200	45	6	23	18.9			
	3732-3	37	32	250	65	6	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
	3125-4	31	25	200	45	6	23	18.9			
	3732-4	37	32	250	65	6	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			
	3732-8	37	32	250	65	10	30	23.4	MRMN800-M MGMN800-M	BHA0620	HW50L
	4540-8	45	40	300	70	10	37	27.2			
	3125-6A	31	25	200	45	8	23	19.4	MRGN600-A	BHA0616	HW50L
	3732-6A	37	32	250	65	8	30	21.5			
	3732-8A	37	32	250	65	10	30	23.4	MRGN800-A	BHA0620	HW50L
	4540-8A	45	40	300	70	10	37	27.2			

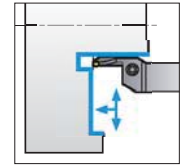
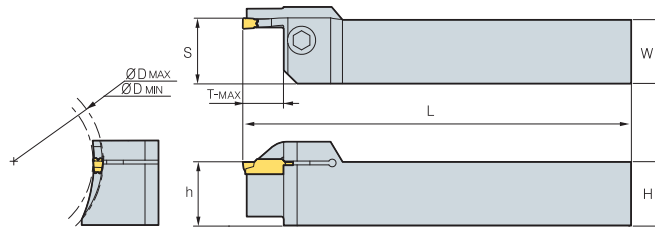
СМП смотреть на стр. С29, С30

MGFHR/L



MFMN
MGMN

Продольное и поперечное точение



Правое исполнение

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

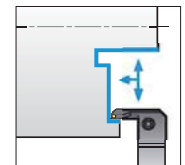
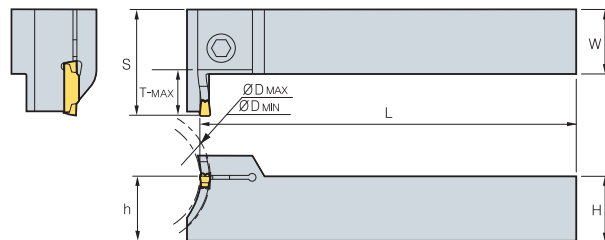
СМП смотреть на стр. С29, С30

MGFVR/L



MFMN
MGMN

Точение профильных канавок

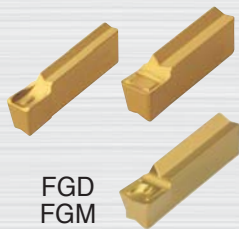


Правое исполнение

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

СМП смотреть на стр. С29, С30

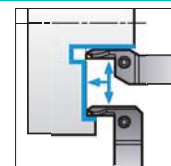
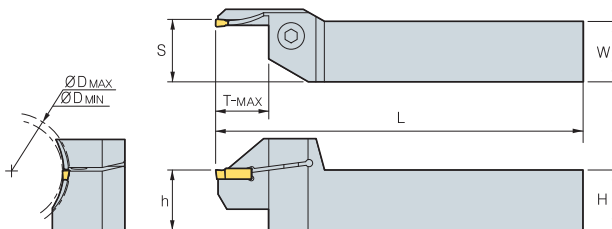
FGHH



FGD
FGM
FMM

Для поверхность долбежные включение обработки

• FGHH



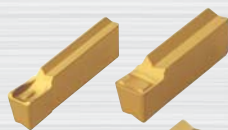
Правое исполнение

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

BHA0616 HW50L

С Державки для точения торцевых канавок серии «MGT»

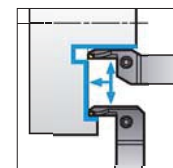
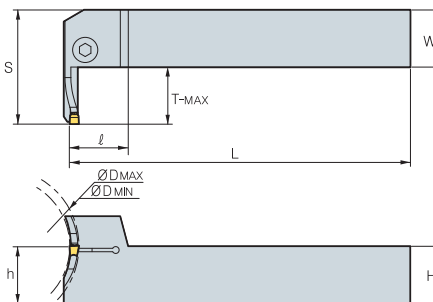
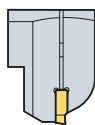
FGVH



FGD
FGM
FMM

Для поверхность долбежные включения обработки

• FGVH



Правое исполнение

(мм)

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

Инструмент для обработки канавок

С СМП смотреть на стр. С29



Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием									Керн	Размеры пластины, мм					Геометрия	Стр.
			NC3010	NC3030	NC3120	NC3220	PC5300	PC9030	NC5330	PC6510	PC8110		NC20	b	r	l	d		
Точение торцевых канавок	FGD	300R-03	●									3.0	0.3	15.0	2.0	4.0		C27 C28	
		400R-04	●									4.0	0.4	15.0	3.0	4.5			
		500R-04	●									5.0	0.4	15.0	4.0	5.0			
	FGM	300R-03		●									3.0	0.3	15.0	2.0	4.0		C27 C28
		400R-04		●									4.0	0.4	15.0	3.0	4.5		
		500R-04											5.0	0.4	15.0	4.0	5.0		
	FMM	300R-03		●							●		3.0	0.3	15.0	2.0	3.91		C27 C28
		400R-04		●									4.0	0.4	15.0	3.0	3.96		
		500R-04		●									5.0	0.4	15.0	4.0	4.42		
Точение торцевых канавок	MFMN	300			●							3.0	0.2	18.0	2.0	3.0		C20 C26	
Продольное, поперечное точение	MGGN-M	300-02-M								●		3.0	0.2	21.0	2.35	4.8		C20 C21 C23 C25	
		300-04-M								●		3.0	0.4	21.0	2.35	4.8			
		300-08-M										3.0	0.8	21.0	2.35	4.8			
		400-02-M									●		4.0	0.2	21.0	3.3			4.8
		400-04-M									●		4.0	0.4	21.0	3.3			4.8
		400-08-M											4.0	0.8	21.0	3.3			4.8
		500-02-M											5.0	0.2	26.0	4.1			5.8
		500-04-M									●		5.0	0.4	26.0	4.1			5.8
		500-08-M											5.0	0.8	26.0	4.1			5.8
		600-02-M											6.0	0.2	26.0	5.0			5.8
Продольное, поперечное точение	MGMN-G	150-G	●	●	●	●	●					1.5	0.15	16.0	1.2	3.5		C20 C21 C23 C25	
		200-G	●	●	●	●	●						2.0	0.2	16.0	1.6			3.5
		250-G	●	●	●	●	●						2.5	0.2	18.5	2.0			3.85
		300-G	●	●	●	●	●	●					3.0	0.4	21.0	2.35			4.8
		400-G	●	●	●	●	●	●					4.0	0.4	21.0	3.3			4.8
		500-G											5.0	0.8	26.0	4.1			5.8
		600-G											6.0	0.8	26.0	5.0			5.8
Продольное, поперечное точение	MGMN-M	200-M	●	●	●	●	●	●				2.0	0.2	16.0	1.2	3.5		C21 C23 C25 C26	
		250-M	●	●	●	●	●	●					2.5	0.2	18.5	2.0			3.85
		300-02-M							●				3.0	0.2	21.0	2.35			4.8
		300-M	●	●	●	●	●	●					3.0	0.4	21.0	2.35			4.8
		350-03-M											3.5	0.3	21.0	2.9			4.8
		400-02-M											4.0	0.2	21.0	3.3			4.8
		400-M	●	●	●	●	●	●					4.0	0.4	21.0	3.3			4.8
		500-04-M	●										5.0	0.4	26.0	4.1			5.8
		500-M	●	●	●				●				5.0	0.8	26.0	4.1			5.8
600-M	●	●	●				●				6.0	0.8	26.0	5.0	5.8				
800-M	●						●				8.0	0.8	31.0	6.0	6.5				

●: Наличие на складе

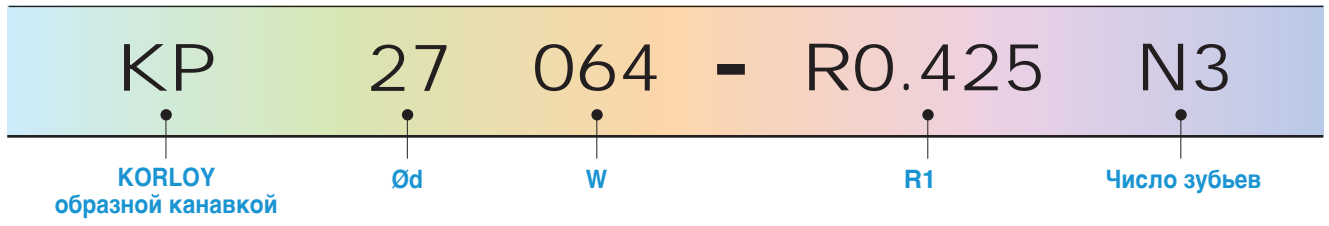


Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием									Тв. сплав		Размеры пластины, мм						Геометрия	Стр.
			NC3030	NC3120	NC3220	PC8110	PC9030	PC3525	PC5300	PC6510	PC230	NC5330	H01	G10	b	r	l	d	t		
Поперечное точение	MGMN-L	MGMN 200-02-L												2.0	0.2	16	1.60	3.5	-		C20 C21 C26
		300-02-L												3.0	0.2	21	2.35	4.8	-		
		400-02-L												4.0	0.2	21	3.3	4.8	-		
		200-04-L												2.0	0.4	20	1.7	3.5	-		
		300-04-L												3.0	0.4	20	2.3	4.0	-		
		400-04-L												4.0	0.4	20	3.3	4.0	-		
		500-04-L												5.0	0.4	26	4.1	5.8	-		
Поперечное точение, отрезание	MGMN-R	MGMN 200-02-R											2.0	0.2	16	1.60	3.5	-		C20 C21 C26	
		300-02-R	●										3.0	0.2	21	2.35	4.8	-			
		400-02-R	●										4.0	0.2	21	3.3	4.8	-			
		200-04-R											2.0	0.4	20	1.7	3.5	-			
		300-04-R											3.0	0.4	20	2.3	4.0	-			
		400-04-R											4.0	0.4	20	3.3	4.0	-			
		500-04-R											5.0	0.4	26	4.1	5.8	-			
Продольное и поперечное точение	MGMN-T	MGMN 200-T											2.0	0.2	16	1.60	3.5	-		C20 C26	
		300-T	●										3.0	0.4	21	2.35	4.8	-			
		400-T	●										4.0	0.4	21	3.3	4.8	-			
		500-T	●										5.0	0.8	26	4.1	5.8	-			
Продольное, поперечное точение	MGGN-A	MGGN 300-02-A											3.0	0.2	21	2.35	4.8	-		C20 C21 C23 C25	
		300-04-A											3.0	0.4	21	2.35	4.8	-			
		300-08-A											3.0	0.8	21	2.35	4.8	-			
		400-02-A											4.0	0.2	21	3.3	4.8	-			
		400-04-A											4.0	0.4	21	3.3	4.8	-			
		400-08-A											4.0	0.8	21	3.3	4.8	-			
		500-02-A											5.0	0.2	26	4.1	5.8	-			
		500-04-A											5.0	0.4	26	4.1	5.8	-			
		500-08-A											5.0	0.8	26	4.1	5.8	-			
Отрезание	MGMR/L-PS	MGMR/L 300-6D-PS											3.0	0.2	21	2.35	4.8	6.0		C20 C21	
		300-8D-PS											3.0	0.2	21	2.35	4.8	8.0			
		300-15D-PS											3.0	0.2	21	2.35	4.8	15.0			
		400-4D-PS											4.0	0.3	21	3.3	4.8	4.0			
		500-4D-PS											5.0	0.3	26	4.1	5.8	4.0			
Отрезание	MGMR/L-PT	MGMR/L 200-6D-PT											2.0	0.2	16	1.6	3.6	6.0		C20 C21	
		300-6D-PT											3.0	0.2	21	2.35	4.8	6.0			
		300-8D-PT	●										3.0	0.2	21	2.35	4.8	8.0			
		300-15D-PT		●									3.0	0.2	21	2.35	4.8	15.0			
		400-4D-PT											4.0	0.3	21	3.3	4.8	4.0			
		500-4D-PT											5.0	0.3	26	4.1	5.8	4.0			
Контурная обработка алюминия	MRGN-A	MRGN 400-A											4.0	2.0	21.0	3.3	4.8	-		C20 C21 C23 C24 C25	
		500-A											5.0	2.5	26.0	4.1	5.8	-			
Контурная обработка	MRGN-A	MRGN 600-A											6.0	3.0	26.0	5.0	5.8	-		C20 C21 C23 C24 C25	
		800-A											8.0	4.0	31.0	6.0	6.5	-			
Контурная обработка	MRMN-M	MRMN 200-M	●	●	●								2.0	1.0	16.0	1.50	3.5	-		C20 C21 C23 C24 C25	
		300-M	●	●	●	●							3.0	1.5	21.0	2.35	4.8	-			
		400-M	●	●	●	●							4.0	2.0	21.0	3.3	4.8	-			
		500-M	●	●	●	●							5.0	2.5	26.0	4.1	5.8	-			
		600-M	●	●	●	●							6.0	3.0	26.0	5.0	5.8	-			
		800-M	●	●	●	●							8.0	4.0	31.0	6.0	6.5	-			

●: Наличие на складе

Обозначение	Форма пластины
<p>M F G N 4 - 0.5R - 30D</p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦</p> <p>① Multi ② Форма ③ Шлифованная ④ Канавочный тип ⑤ Ширина крепежной части: 4мм ⑥ Радиус при вершине: 0,5 ⑦ Угол при вершине 30°</p>	<p>Пример: MFGN4-0.5R-30D</p>
<p>MFGN4 - 0.5R - L 50 D - R 30D</p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥</p> <p>① См. обозначение № 1 ② Радиус при вершине: 0,5 ③ Слева ④ Угол при вершине 50° ⑤ Справа ⑥ Угол >30°</p>	<p>Пример: MFGN4-0.5R-L50D-R30D</p>
<p>MFGN4 - 2.0 - R 020 250 - L 105 335</p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧</p> <p>① См. обозначение № 1 ② Длина главной режущей кромки : 2,0мм ③ Справа ④ Радиус при вершине : 0,20 ⑤ Угол : 25,0° ⑥ Слева ⑦ Радиус при вершине : 1,05 ⑧ Угол : 35,5°</p>	<p>Пример: MFGN4-2.0-R020250-L105335</p>
<p>MFGN5 - 4.0R F</p> <p>① ② ③</p> <p>① См. обозначение No 1 ② Радиус : 4,00 ③ Наружный радиус</p>	<p>Пример: MFGN5-4.0RF</p>
<p>MFGN5 - 4.0R B</p> <p>① ② ③</p> <p>① См. обозначение № 1 ② Радиус : 4,00 ③ Внутренний радиус</p>	<p>Пример: MFGN5-4.0RB</p>
<p>MFGN5 - 4.0 - R 005 - L 030</p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥</p> <p>① См. обозначение № 1 ② Длина главной режущей кромки: 4,0мм ③ Справа ④ Радиус при вершине: 0,05 ⑤ Слева ⑥ Радиус при вершине: 0,05</p>	<p>Пример: MFGN5-4.0-R005-L030</p>
<p>MFGN5 - 4.0 - 0.05 R</p> <p>① ② ③</p> <p>① См. обозначение № 1 ② Длина главной режущей кромки: 4,0мм ③ Радиус при вершине: 0,05</p>	<p>Пример: MFGN5-4.0-0.05R</p>
<p>MFG R 5 - 4.0 - 5D - R 002 - L 115</p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨</p> <p>① См. обозначение № 1 ② Справа ③ Ширина крепежной части: 5мм ④ Длина главной режущей кромки: 4,0мм ⑤ Угол в плане 5° ⑥ Справа ⑦ Радиус при вершине: 0.02 ⑧ Слева ⑨ Радиус при вершине: 1.15</p>	<p>Пример: MFGR5-4.0-5D-R002-L115</p>
<p>MFG L 5 - 4.0 - 15D - 1.5R</p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥</p> <p>① См. обозначение № 1 ② Слева ③ Ширина крепежной части: 5мм ④ Длина главной режущей кромки: 4,0мм ⑤ Угол в плане 15° ⑥ Радиус при вершине: 1,5</p>	<p>Пример: MFG L 5 - 4.0 - 15D - 1.5R</p>
<p>MFG R 5 - 4.10 - 25D - R012 - L000</p> <p>① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦</p> <p>① См. обозначение № 1 ② Справа ③ Ширина крепежной части: 5мм ④ Длина главной режущей кромки: 4.1мм ⑤ Угол: 25° ⑥ Радиус при вершине: 1.2 ⑦ Радиус при вершине слева: 0,0</p>	<p>Пример: MFGR5-4.10-25D-R012-L000</p>

Система обозначения



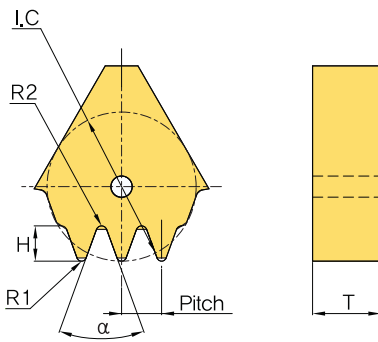
■ пример

I.C	T	R	Z
$\varnothing 12.7$	6.4	0.425	3

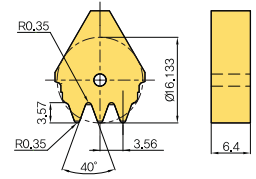
► Возможен заказ специального типа по запросу

пластина для изготовления шкива

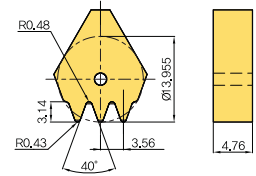
Стандартное обозначение Спецификации



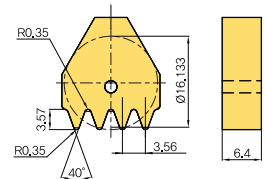
KP27064-R0.35-N3 (DF356-3B)



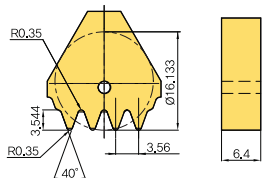
KP27064-R0.43-N3 (DF356-3SR)



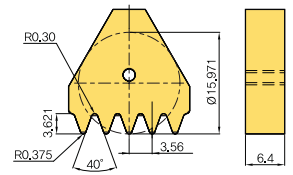
KP27064-R0.35-N4 (DF356-4B)



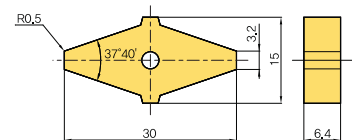
KP27064-R0.35-N4-A (DF356-4X)



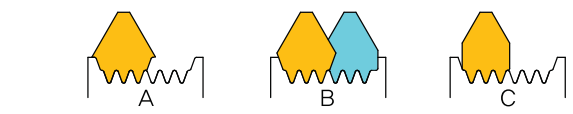
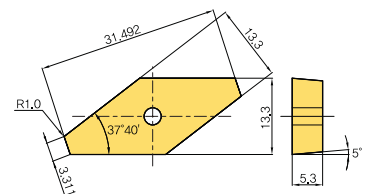
KP27064-R0.375-N5 (DF356-5B)



UF320

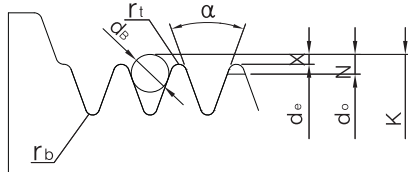


VF13M522



► Для информации: KS - обозначение для шкива с V-образным профилем для транспорта (PK)

Диаметр Система обозначения



P 6 PK96.3

Pulley
№ профиля
Сечение профиля
Эффективный диаметр(мм)

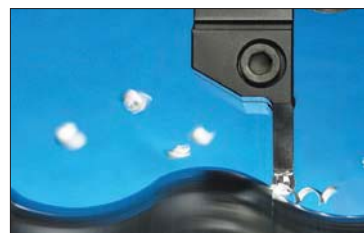
- d_e : Эффективный диаметр
- d_o : Диаметр
- K : Диаметр шарика или стержня
- d_a : Диаметр контрольного ролика

Профиль	PH	PJ	PK	PL	PM	
шаг профиля	1.6 ± 0.03	2.34 ± 0.03	3.56 ± 0.05	4.7 ± 0.05	9.4 ± 0.08	
угол профиля	±0.5°	40°	40°	40°	40°	
r_t	Min	0.15	0.2	0.25	0.4	0.75
r_b	Max	0.3	0.4	0.5	0.4	0.75
d_b	±0.01	1	1.5	2.5	3.3	6.4
Вид обработки	Электротехника	Станок легкого режима работы, компрессор, насос	Транспорт	Небольшая сельскохозяйственная техника	Крупная сельскохозяйственная техника	

Технические характеристики инструмента алюминиевых дисков серии «MGT»

Общие характеристики

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

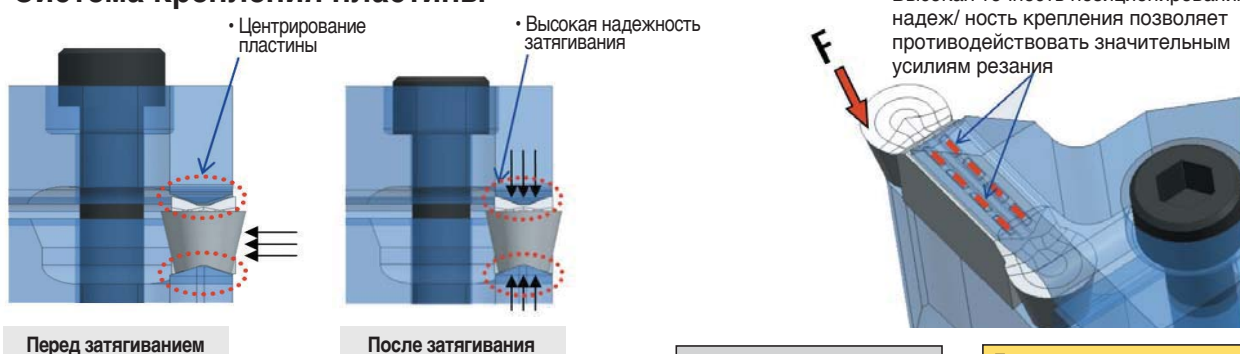


MRGN тип: Использование полной длины окружности

Основные формы применяемых пластин

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.

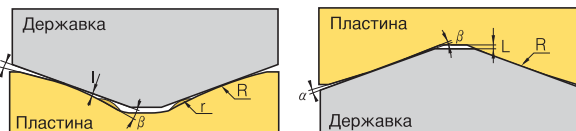
Система крепления пластины



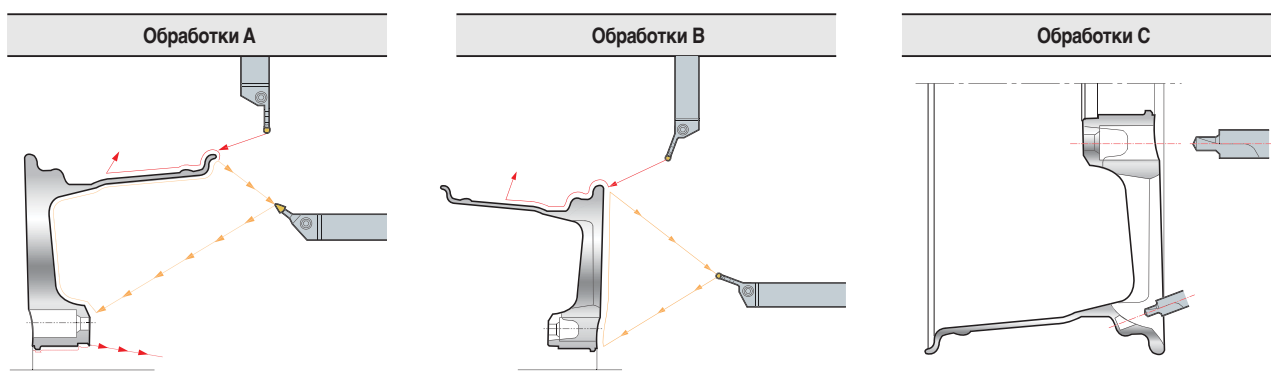
Перед затягиванием

После затягивания

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



Типовые схемы обработки алюминиевого диска



Типовые схемы обработки алюминиевого диска

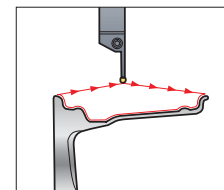
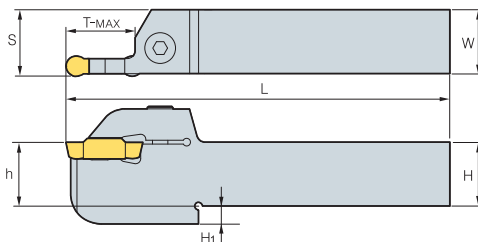
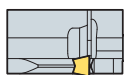
Обрабатываемый материал		Твердость, НВ	кгс, Мпа	V, м/мин	Соб, мм/об
Алюминиевый сплав (прокат)	Низкая твердость	50 ~ 70	500 ~ 600	1,000 ~ 2,500	0.1 ~ 0.6
	Высокая твердость	90 ~ 110	700 ~ 900	300 ~ 1,000	0.1 ~ 0.5
Алюминиевый сплав (литье)	Низкая твердость	70 ~ 80	700 ~ 800	300 ~ 1,000	0.1 ~ 0.5
	Высокая 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

С Державки для обработки алюминиевых дисков серии «MGT»

MGEHR/L



MRGN



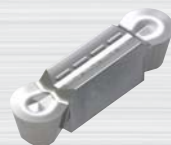
Правое исполнение

(мм)

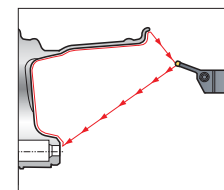
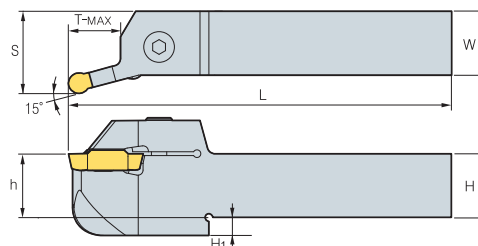
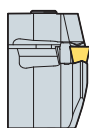
Обозначение	H=(h)	H ₁	W	L	S	T-MAX	СМП	Винт		Ключ	
								Винт	Ключ		
MGEHR/L	25N-6A	25	7	25	150	25.55	23.5	BHA0620	HW50L		
	32N-6A	32	8	32	150	32.55	27				
	25N-6A5	25	7	25	150	25.55	23.5				
	32N-6A5	32	8	32	150	32.55	27				
	25N-8A	25	7	25	150	25.55	23.5				
	32N-8A	32	8	32	150	32.55	27				
	25N-8A5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

СМП смотреть на стр. С36

MGEHR/L-15



MRGN



Правое исполнение

(мм)

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

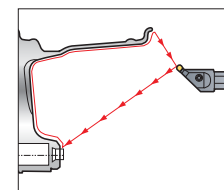
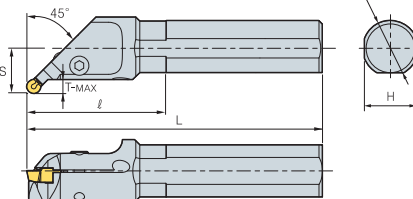
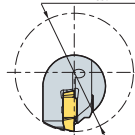
СМП смотреть на стр. С36

MGIUR/L-MR



MRGN

ØD Минимальный диаметр растачивания



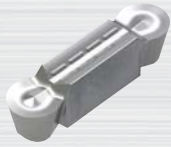
Правое исполнение

(мм)

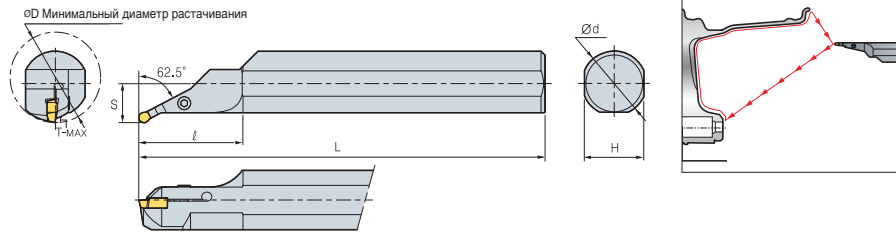
Обозначение	ØD	Ød	L	ℓ	T-MAX	H	S	СМП	Винт		Ключ	
									Винт	Ключ		
MGIUR/L	6832-8A-MR	68	32	170	65	7	30	26	BHA0620	HW50L		
	6832-8A5-MR	68	32	170	65	7	30	26				

СМП смотреть на стр. С36

MGIXR/L-MR



MRGN



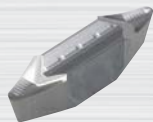
Правое исполнение

(мм)

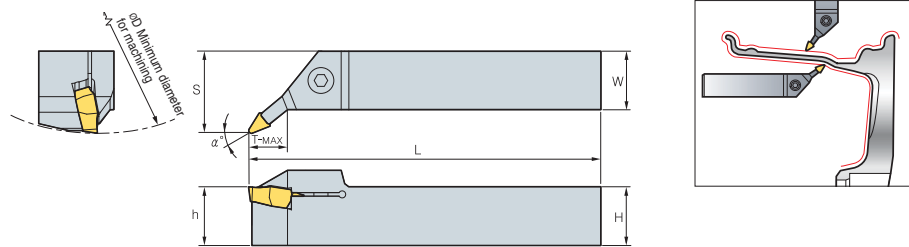
Обозначение	ØD	Ød	L	ℓ	T-MAX	H	S	СМП	Винт	Ключ
MGIXR/L 7050-8A-MR	70	50	350	80	5.5	46	30.2	MRGN8N-A/AM/AP	ВНА0620	HW50L
7050-8A5-MR	70	50	350	80	5.5	46	30.2	MRGN8N-A5		

СМП смотреть на стр. С36

MGEXR/L



MVGN



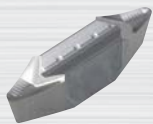
Правое исполнение

(мм)

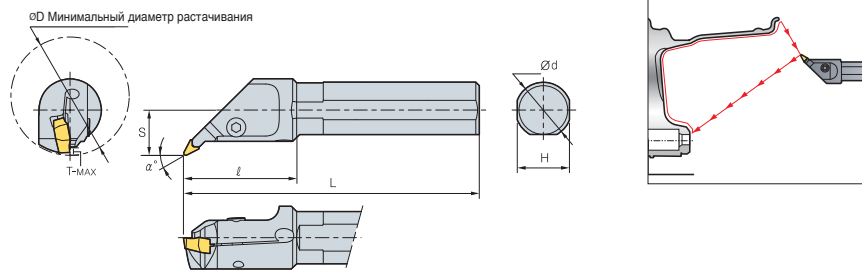
Обозначение	H=(h)	W	L	S	T-MAX	α °	СМП	Винт	Ключ
MGEXR/L 25N-8A-5V	25	25	150	29	23.5	5	MVGN8N-A-R1.2	ВНА0620	HW50L
25N-8A-22.5V	25	25	150	35	27	22.5	MVGN8N-A-R1.6		

СМП смотреть на стр. С36

MGIUR/L-MV



MVGN



Правое исполнение


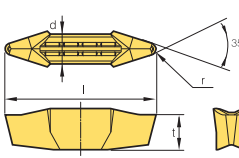

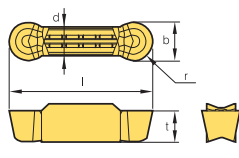
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	L	ℓ	T-MAX	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	ВНА0620	HW50L
									MVGN8N-A-R1.6		

СМП смотреть на стр. С36

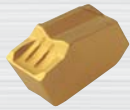
С Канавочные пластины серии «MGT»

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		С21	
		MVGN 8N-A-R1.6			-	1.6	30.0	6.0	6.9			
Точение	 MRGN-A	MRGN 6N-A		●	6.0	3.0	26.0	5.0	5.9		С21	
		MRGN 6N-AM			6.0	3.0	26.0	5.0	5.9			
		MRGN 6N-AP			6.0	3.0	26.0	5.0	5.9			
		MRGN 6N-A5		●	6.0	3.0	26.0	5.0	5.9			
		MRGN 8N-A			8.0	4.0	30.0	6.0	6.5			
		MRGN 8N-AM			8.0	4.0	30.0	6.0	6.5			
		MRGN 8N-AP			8.0	4.0	30.0	6.0	6.5			
		MRGN 8N-A5		●	8.0	4.0	30.0	6.0	6.5			

●: Наличие на складе

SPB/SPB-S (Кассета)



SP

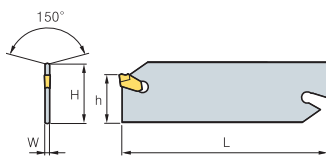


Рис. 1

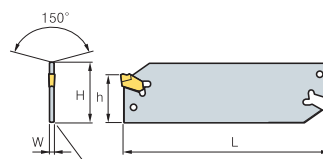
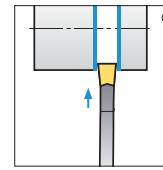


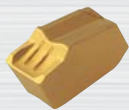
Рис. 2



Обозначение	H	W	L	h	СМП	Ключ		Рис.	
SPB	226	26	1.6	110	21	SP200, 200R/L	SW50L	-	1
	326	26	2.4	110	21				
	426	26	3.2	110	21				
	526	26	4.0	110	21				
	626	26	5.2	110	21				
	232	32	1.6	150	25				
	332	32	2.4	150	25				
	432	32	3.2	150	25				
	532	32	4.0	150	25				
SPB	632	32	5.2	150	25	SP600, 600R/L	-	SW15S	2
	226-S	26	1.6	110	21				
	326-S	26	2.4	110	21				
	426-S	26	3.2	110	21				
	526-S	26	4.0	110	21				
	626-S	26	5.2	110	21				
	232-S	32	1.6	150	25				
	332-S	32	2.4	150	25				
	432-S	32	3.2	150	25				
532-S	32	4.0	150	25					
632-S	32	5.2	150	25					

СМП смотреть на стр. C38

SPH/SPH-S (Державка)



SP

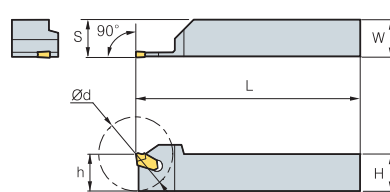


Рис. 1

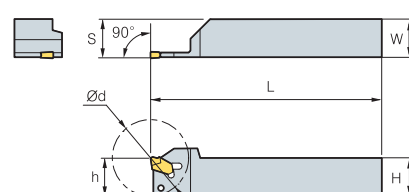
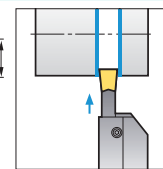


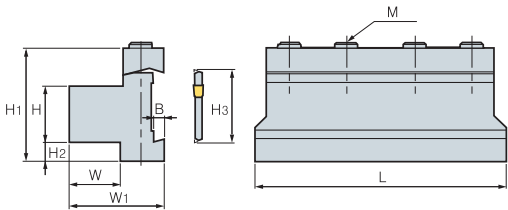
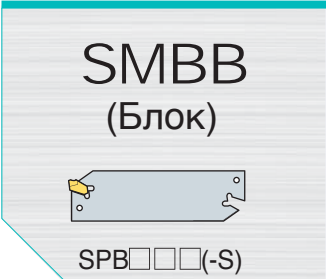
Рис. 2



Правое исполнение
(мм)

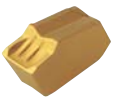
Обозначение	H=(h)	W	L	Ød	S	СМП	Ключ		Рис.	
SPH	316R/L	16	16	100	32	16.3	SP300, 300R/L	SW50L	-	1
	320R/L	20	20	120	40	20.3				
	420R/L	20	20	120	50	20.4				
	520R/L	20	20	120	60	20.5				
	325R/L	25	25	150	50	25.3				
	425R/L	25	25	150	60	25.4				
	525R/L	25	25	150	70	25.5				
SPH	316R/L-S	16	16	100	32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

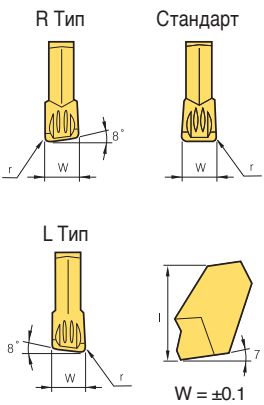
СМП смотреть на стр. C38



											(мм)	
Обозначение	H	W	H ₃	L	H ₁	H ₂	W ₁	B	M	Применяемые пластины	Ключ	
SMBB	1626	16	12	26	86	43	13	30	5.3	3-M6	HW50L	
	2026	20	19	26	86	43	9	38	5.3	3-M6		
	2032	20	19	32	100	50	13	38	5.3	4-M6		
	2526	25	23	26	86	43	4	42	5.3	4-M6		
	2532	25	23	32	110	50	8	42	5.3	4-M6		
	3232	32	30	32	110	54	5	48	5.3	4-M6		

СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием											W	l	r	Геометрия		
			NC3120	NC3220	NC3030	NCM325	NC5330	NC9020	PC3500	NC500H	PC8110	PC5300	PC9030					PC6510	ST30A
Отрезание		SP 160													1.6	7.8	0.16	R Тип	Стандарт
		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				



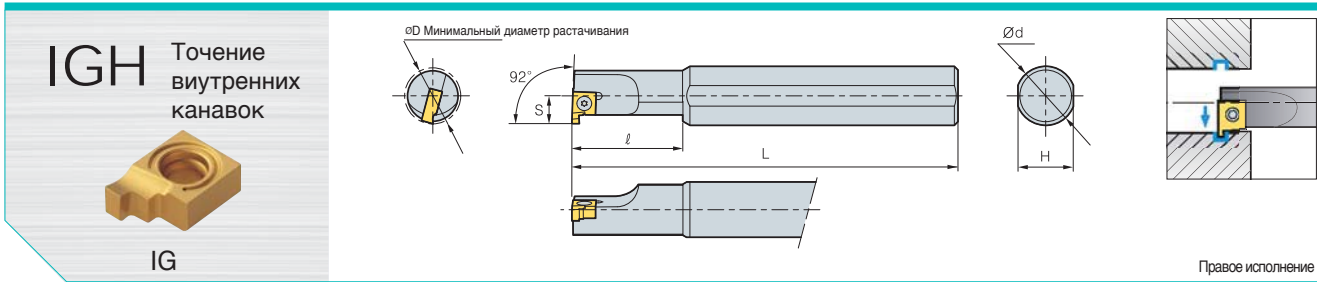
●: Наличие на складе

Особенности нескольких инструментов прочальных

- ▶ Высокая эффективность обработки различных материалов стали чугуны нержавеющие стали и т.д.
- ▶ Высокая стойкость пластины за счет специальной геометрии передней поверхности.
- ▶ Минимальный радиус при вершине способствует уменьшению процесса обработки.
- ▶ Устойчивое стружкодробление достигается за счет специальной геометрии стружколома и геометрии режущей кромки.

Обрабатываемый материал	CVD					PVD					Тв. сплав	Ширина реза				
	NC3120	NC3030	NCM325	NC5330	NC500H	PC230	PC8110	PC5300	PC3500	PC6510		ST30A	2	3	4	5
SM□□C	80~180			80~180		80~180						0.02~0.15	0.03~0.2	0.08~0.3	0.10~0.4	0.12~0.5
SCM	70~150	70~150	70~150	70~150	70~150	70~150				70~150		"	"	"	"	"
GC/GCD				50~100							50~100	0.05~0.12	0.1~0.25	0.1~0.30	0.1~0.35	0.1~0.40
STS				50~120	50~120			50~120	60~140			0.02~0.1	0.03~0.15	0.08~0.25	0.1~0.35	0.12~0.40
Цветные материал											200~450	0.05~0.1	0.05~0.2	0.05~0.25	0.05~0.30	0.05~0.35

Инструмент для обработки канавок



Правое исполнение

Обозначение	ØD	Ød	H	L	I	S	СМП	Винт		Ключ	
								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					

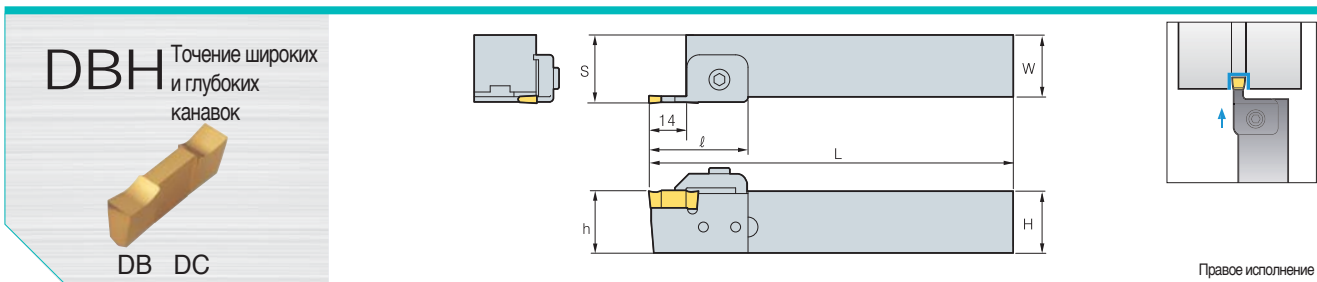
(мм)

СМП

(мм)

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием			Тв. сплав			b	g	t	d	d ₁	Геометрия
			NC3010	NC3120	NC3220	H01	G10	ST30A						
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



Правое исполнение

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	DB600					
	720R/L	20	20	150	40	25.8	26.3	DB700	DB800					
	725R/L	25	25	150	40	30.8	31.3							

(мм)

СМП

(мм)

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием			Кермет	Тв. сплав		b	l	t	r	Геометрия
			NC3010	NC3120	NC3220	CN20	H01	G10					
Точение широких и глубоких канавок	DB	300				●			3.0	20	7.5	0.2	
		400				●			4.0	20	7.5	0.2	
		500				●			5.0	20	7.5	0.2	
		600				●			6.0	20	7.5	0.2	
		700				●			7.0	20	7.5	0.2	
		800				●			8.0	20	7.5	0.2	
DC		300				●			3.0	20	7.5	0.2	
		400				●			4.0	20	7.5	0.25	
		500				●			5.0	20	7.5	0.3	

●: Наличие на складе

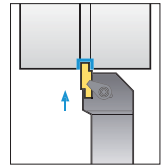
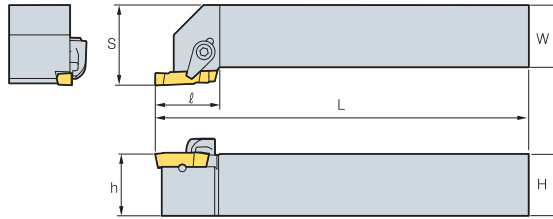
Инструмент для обработки канавок

С Канавочные державки

GFT Наружная обработка



GW BF



Правое исполнение

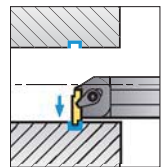
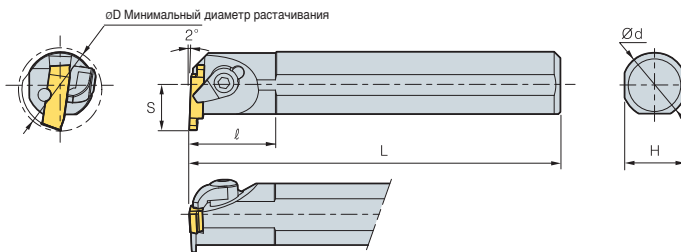
Обозначение		H=(h)	W	L	l	S	СМП	Кронштейн	Винт	Штифт	Ключ
GFT	320R/L	20	20	125	23.5	25	GW110~300R/L,BF3	CS5R1	DHA0514	PN0310	HW25L
	325R/L	25	25	150	23.5	32					
	525R/L	25	25	150	25.5	32	GW315~500R/L,BF5				
	825R/L	25	25	150	28.5	32	GW600~800R/L,BF8				

• Использовать же инструменты

GFIP Внутренняя обработка



BF GW



Правое исполнение

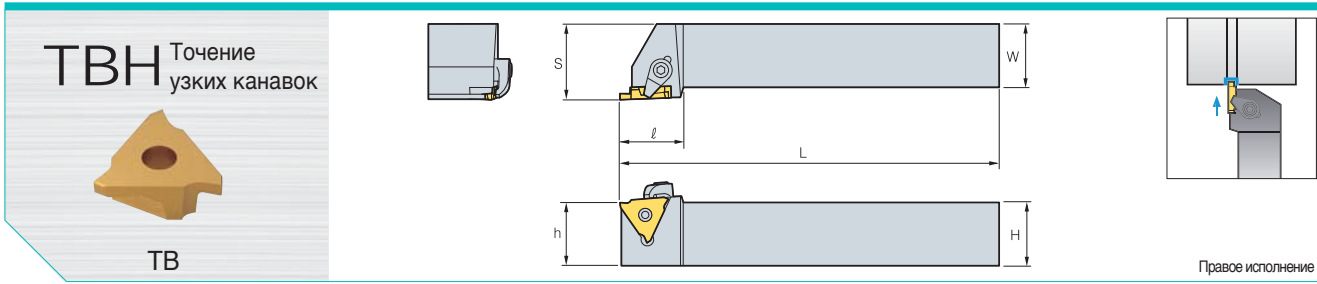
Обозначение		ØD	Ød	H	L	l	S	СМП	Кронштейн	Шайба пружинная	Винт	Штифт	Ключ
GFIP	316R/L	20	16	15	150	17	11	GW110~300R/L,BF3	CH5R2	CR04	CHX0513	PN0310	HW25L
	320R/L	26	20	18	150	22	13						
	325R/L	32	25	23	200	22	17						
	340R/L	50	40	37	300	32	27	GW315~500R/L,BF5					
	525R/L	32	25	23	200	22	17						
	540R/L	50	40	37	300	32	27	GW600~800R/L,BF8					
	840R/L	50	40	37	300	32	27						

• Использовать правую СМП для левую Державка

СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав		b	g	W	l	t	r	Геометрия	
			ST30A									
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



Обозначение	H=(h)	W	L	ℓ	S	СМП	Кронштейн	Шпилька	Ключ	
TBH	320R/L-23	20	20	125	25.5	25	TB3125-3230	CS6R1	DHA0617	HW30L
	320R/L-33	20	20	125	25.5	25	TB3280-3330			
	320R/L-43	20	20	125	25.5	25	TB3430			
	325R/L-23	25	25	150	25.5	30	TB3125-3230			
	325R/L-33	25	25	150	25.5	30	TB3280-3330			
	325R/L-43	25	25	150	25.5	30	TB3430			
	420R/L-23	20	20	125	25.5	25	TB4125-4230			
	420R/L-33	20	20	125	25.5	25	TB4250-4330			
	420R/L-45	20	20	125	25.5	25	TB4350-4450			
	425R/L-23	25	25	150	25.5	30	TB4125-4230			
	425R/L-33	25	25	150	25.5	30	TB4250-4330			
	425R/L-45	25	25	150	25.5	30	TB4350-4450			

СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием				Кермет		Тв. сплав		b	g	W	r	d	Геометрия
			NC3010	NC3120	NC3220	PC8110	PC5300	CN2000	CN20	ST20						
ТВ		TB 3125R/L								1.25	1.5	4.76	0.2	9.525	<p>Характеристики of TB-M</p> <ul style="list-style-type: none"> • Высокая эффективность применения на автоматических линиях • Устойчивое стружкодробление • Высокое качество обработанной поверхности 	
		TB 3145R/L								1.45	1.5	4.76	0.2	9.525		
		TB 3175R/L								1.75	2.5	4.76	0.2	9.525		
		TB 3185R/L								1.85	2.5	4.76	0.2	9.525		
		TB 3200R/L								2.00	2.5	4.76	0.2	9.525		
		TB 3230R/L								2.30	3.5	4.76	0.3	9.525		
		TB 3280R/L								2.80	3.5	4.76	0.3	9.525		
		TB 3330R/L								3.30	3.5	4.76	0.3	9.525		
		TB 3430R/L								4.30	3.5	4.76	0.4	9.525		
		TB 4125R/L						●	●	1.25	2.0	4.76	0.2	12.7		
		TB 4145R/L						●	●	1.45	2.0	4.76	0.2	12.7		
		TB 4150R/L						●	●	1.50	3.5	4.76	0.2	12.7		
		TB 4175R/L						●	●	1.75	3.5	4.76	0.2	12.7		
		TB 4185R/L						●	●	1.85	3.5	4.76	0.2	12.7		
		TB 4200R/L						●	●	2.00	3.5	4.76	0.2	12.7		
		TB 4215R/L						●	●	2.15	3.5	4.76	0.2	12.7		
		TB 4230R/L						●	●	2.30	3.5	4.76	0.2	12.7		
		TB 4250R/L						●	●	2.50	4.0	4.76	0.3	12.7		
		TB 4265R/L						●		2.65	4.0	4.76	0.3	12.7		
		TB 4280R/L							●	2.80	4.0	4.76	0.3	12.7		
TB 4300R/L						●	●	3.00	4.0	4.76	0.3	12.7				
TB 4330R/L						●	●	3.30	4.0	4.76	0.3	12.7				
TB 4350R/L								3.50	5.0	4.76	0.3	12.7				
TB 4400R/L								4.00	5.0	4.76	0.4	12.7				
TB 4430R/L							●	4.30	5.0	4.76	0.4	12.7				
TB 4450R/L								4.50	5.0	4.76	0.4	12.7				
ТВ-М		TB 4150R-M							1.50	3.5	4.76	0.2	12.7			
		TB 4175R-M							1.75	3.5	4.76	0.2	12.7			
		TB 4185R-M								1.85	3.5	4.76	0.2	12.7		
		TB 4200R-M								2.00	3.5	4.76	0.2	12.7		
		TB 4215R-M								2.15	3.5	4.76	0.2	12.7		
		TB 4230R-M								2.30	3.5	4.76	0.2	12.7		
		TB 4250R-M								2.50	4.0	4.76	0.3	12.7		
		TB 4265R-M								2.65	4.0	4.76	0.3	12.7		
		TB 4280R-M								2.80	4.0	4.76	0.3	12.7		
		TB 4300R-M					●			3.00	4.0	4.76	0.3	12.7		
		TB 4330R-M								3.30	4.0	4.76	0.3	12.7		
		TB 4350R-M								3.50	5.0	4.76	0.3	12.7		
		TB 4400R-M								4.00	5.0	4.76	0.4	12.7		
		TB 4430R-M								4.30	5.0	4.76	0.4	12.7		
		TB 4450R-M								4.50	5.0	4.76	0.4	12.7		

Инструмент для обработки канавок

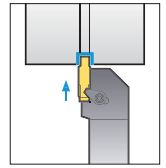
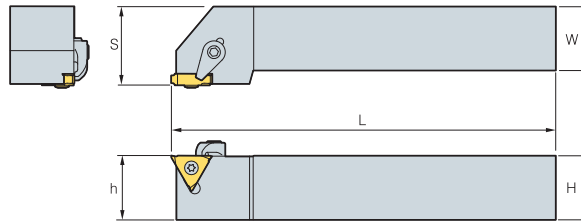
● : Наличие на складе

С Канавочные державки

GH Точение кольцевых канавок



GO GS



Правое исполнение

(мм)

Обозначение	H=(h)	W	L	S	СМП	Кронштейн	Шпилька	Винт	Ключ
GH 2020R/L-3	20	20	125	22	GS 125~280	CS6R1	DHA0617	PTMA03508	TW09P-HW30L
2525R/L-3	25	25	150	27	GO 250				
2020R/L-4	20	20	125	21	GS 330 / 430				
2525R/L-4	25	25	150	26	GO 320 / 410				

СМП

(мм)

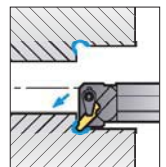
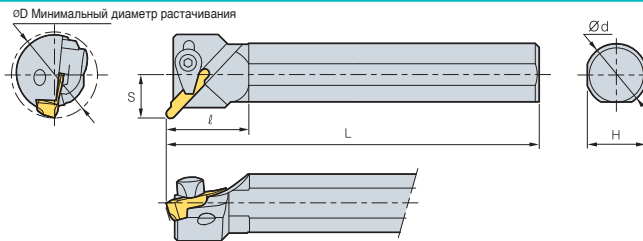
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием			Тв. сплав			b	g	W	r	d	Геометрия
			NC3010	NC3120	NC3220	H01	ST20	ST30A						
Точение кольцевых канавок		GO 250						2.5	1.5	3.3	0.35	9.525		
		320						3.2	2.0	3.8	0.35	9.525		
		410						4.1	2.5	4.5	0.65	9.525		
Точение кольцевых канавок		GS 125						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



Правое исполнение

(мм)

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		CH5R2	CR04	CHX0513	PN0310	HW25L
340R/L	50	40	37	300	35.4	27		CS5R1	-	DHA0514	PN0310	HW25L
525R/L	32	25	23	200	27.5	17	GR5□□	CS6R1	-	DHA0617	PN0314	HW30L
540R/L	50	40	37	300	39.5	27						
840R/L	50	40	37	300	41.8	27	GR8□□	CS8R1	-	DHA0820	PN0314	HW40L

• Использовать же инструменты

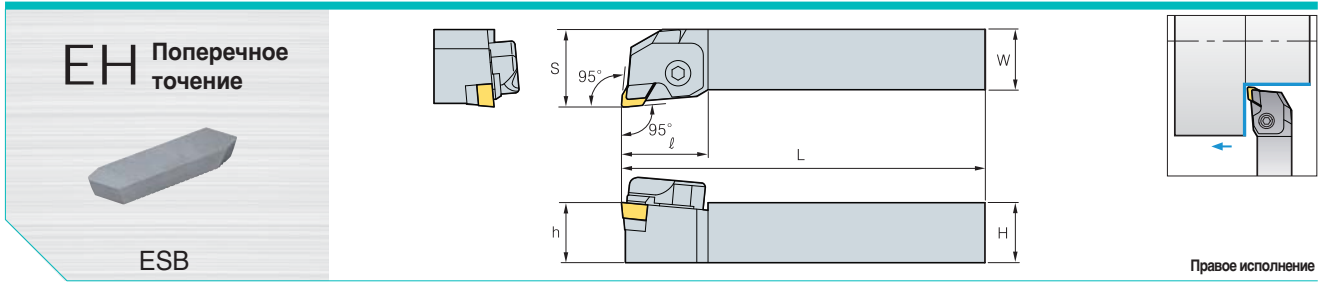
СМП

(мм)

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием			Тв. сплав			b	g	W	l	t	r	Геометрия
			NC3010	NC3120	NC3220	H01	ST20	ST30A							
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

Державки для канавочных перетачиваемых пластин **C**

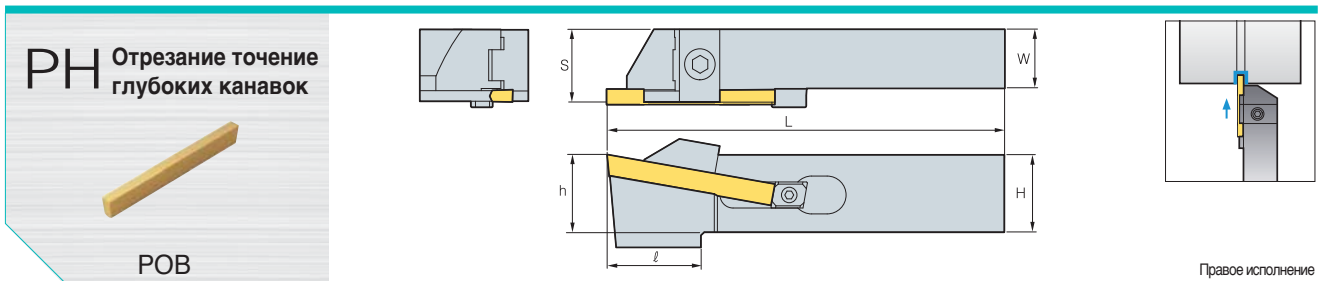


Обозначение	H=(h)	W	L	l	S	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Стружколом	Опорная пластина	Винт	Ключ
EH 620R	20	20	125	36	27	ESB 34						
625R	25	25	150	36	СТН 6R2							

СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав		W	l	t	Геометрия
			ST10	ST20				
Поперечное точение		ESB 34			9.525	30.0	6.35	

●: Наличие на складе



Обозначение	H	W	L	l	S	h	Max (Ø)	СМП	Кронштейн	Винт кронштейна	Упор	Стопный Винт	Ключ
PH 320R/L	19	19	150	34	22.25	19	30	POB300					
	25	19	150	34	22.25	25	40						
420R/L	19	19	150	34	23.5	19	30	POB400					
	25	19	150	34	23.5	25	40						
520R/L	19	19	150	34	24.4	19	50	POB500					
	25	19	150	34	24.4	25	50						

СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав		W	l	t	Геометрия
			ST10	ST20				
Отрезание точение глубоких канавок		POB 300			3.0	55	6.0	
		400			4.0	55	7.0	
		500			5.0	55	8.0	

●: Наличие на складе

Инструмент для обработки канавок

C

Six kinds of CMT can be used in one Державка for various operations

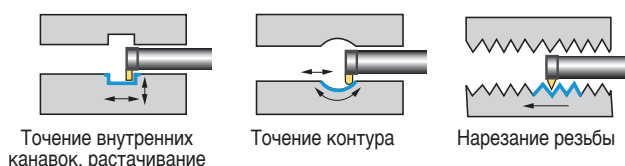
New Fine Tools

- 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.

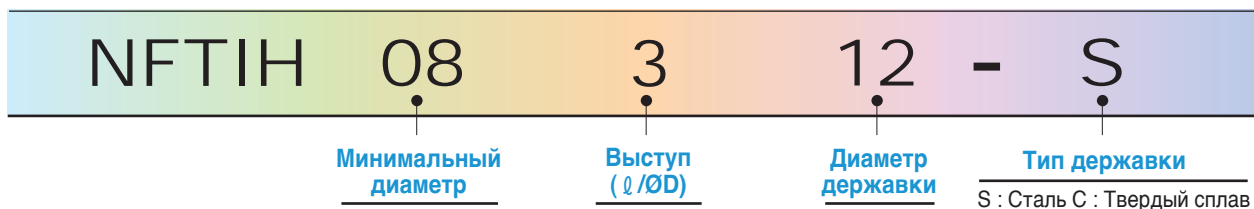


🎯 Применение ▶ Внутреннее точение канавок, контуров, нарезание резьбы 8мм~ 16мм

🎯 Схемы обработки



🎯 Система обозначения державок

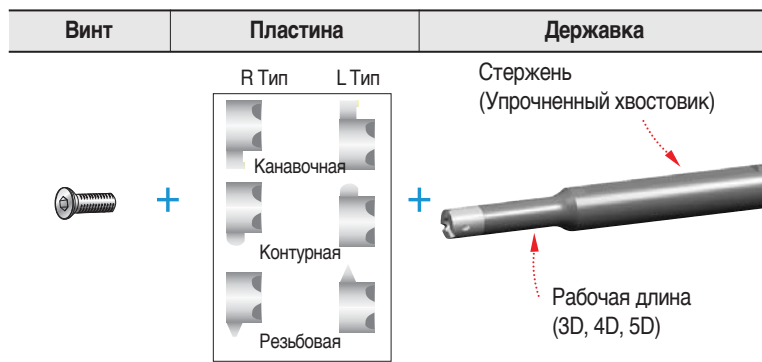


🎯 Режимы резания

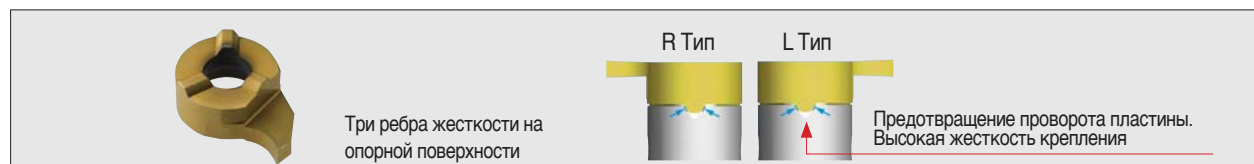
Обрабатываемые материалы	Марка сплава	Режимы резания (V, м/мин; S, мм/об)				
		Минимальный диаметр обработки (D min)				
		PC130	Ø8	Ø11	Ø14	Ø16
Углеродистые стали	⊙	vc(м/мин)	30~80	30~100	30~100	30~100
		fn(м/rev)	0.01~0.04	0.01~0.05	0.02~0.05	0.02~0.06
Жаропрочные стали	⊙	vc(м/мин)	30~80	30~100	30~100	30~100
		fn(м/rev)	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
		fn(м/rev)	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
		fn(м/rev)	0.02~0.06	0.02~0.06	0.02~0.06	0.02~0.06

Примечание - При возникновении вибраций рекомендуется снизить 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



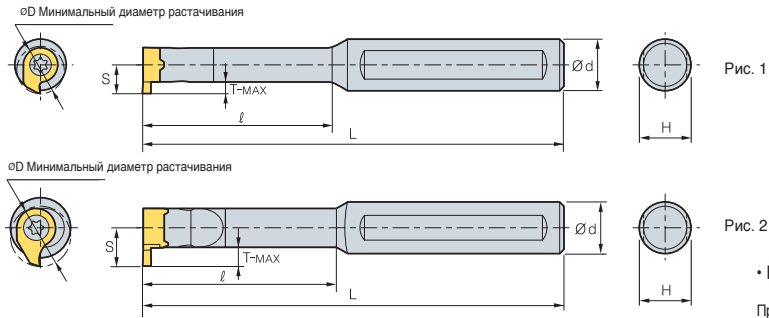
• Допускается установка пластин правого (R тип) и левого (L тип) исполнения.



NFTIH



NFTF
NFTT
NFTG



• For NFTIH14~.
Правое исполнение


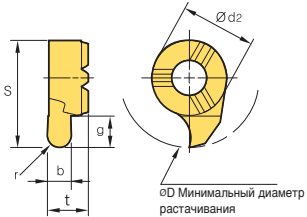
(мм)

Обозначение	ØD	Ød	L	l	T-MAX	H	S	СМП		Винт	Ключ	Рис.
								NFTG : Проточка канавок	NFTT : Обработка резьбы			
NFTIH 08206C	8	6	65	-	1.0	4	4.8			PTKA02508	TW08P	1
08212C	8	12	70	16	1.0	10	4.8	NFTG08□□□R/L				
08312C	8	12	80	24	1.0	10	4.8	NFTT08□□□R/L				
08312S	8	12	80	24	1.0	10	4.8	NFTF08□□□R/L				
08412C	8	12	90	32	1.0	10	4.8			PTKA03510	TW15P	2
08512C	8	12	100	40	1.0	10	4.8	NFTG11□□□R/L				
11208C	11	8	80	-	2.3	7	6.7	NFTT11□□□R/L				
11212C	11	12	75	22	2.3	11	6.7	NFTF11□□□R/L				
11312C	11	12	95	33	2.3	11	6.7			PTKA0412	TW15P	2
11312S	11	12	95	33	2.3	11	6.7	NFTG14□□□R/L				
11412C	11	12	110	44	2.3	11	6.7	NFTT14□□□R/L				
11512C	11	12	120	55	2.3	11	6.7	NFTF14□□□R/L				
14012C	14	12	75	20	4.0	11	9.0			PTKA0512	TW20P	2
14016C	14	16	75	20	4.0	15	9.0	NFTG16□□□R/L				
14112C	14	12	100	34	4.0	11	9.0	NFTT16□□□R/L				
14116C	14	16	100	34	4.0	15	9.0	NFTF16□□□R/L				
14212C	14	12	110	45	4.0	11	9.0			PTKA0512	TW20P	2
14216C	14	16	110	45	4.0	15	9.0	NFTG16□□□R/L				
14312C	14	12	130	64	4.0	11	9.0	NFTT16□□□R/L				
14316C	14	16	130	64	4.0	15	9.0	NFTF16□□□R/L				
16312C	16	12	130	48	4.3	11	10.2			PTKA0512	TW20P	2
16312S	16	12	130	48	4.3	11	10.2	NFTG16□□□R/L				
16412C	16	12	130	64	4.3	11	10.2	NFTT16□□□R/L				
16512C	16	12	150	80	4.3	11	10.2	NFTF16□□□R/L				
16316C	16	16	130	48	4.3	15	10.2			PTKA0512	TW20P	2
16416C	16	16	130	64	4.3	15	10.2	NFTG16□□□R/L				
16416C	16	16	130	64	4.3	15	10.2	NFTT16□□□R/L				
16516C	16	16	150	80	4.3	15	10.2	NFTF16□□□R/L				

СМП смотреть на стр. C45, C46

СМП

(мм)


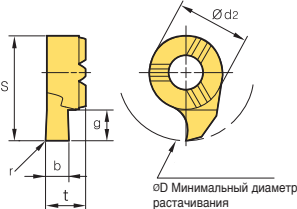

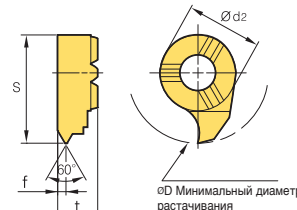
Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием		D	b	r	S	g	Ød ₂	t	Геометрия
			PC130									
			R	L								
Контурное точение		NFTF 08082R/L	●		8	0.82	0.41	7.75	1.3	5.9	3.85	
		08122R/L	●		8	1.22	0.61	7.75	1.3	5.9	3.85	
		08182R/L	●		8	1.82	0.91	7.75	1.3	5.9	3.85	
		11082R/L	●		11	0.82	0.41	10.7	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

Инструмент для обработки канавок

C

45

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием		ØD	b	r	S	g	Ød ₂	t	Шаг	f	Геометрия
			PC130											
			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-02/L	●		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			

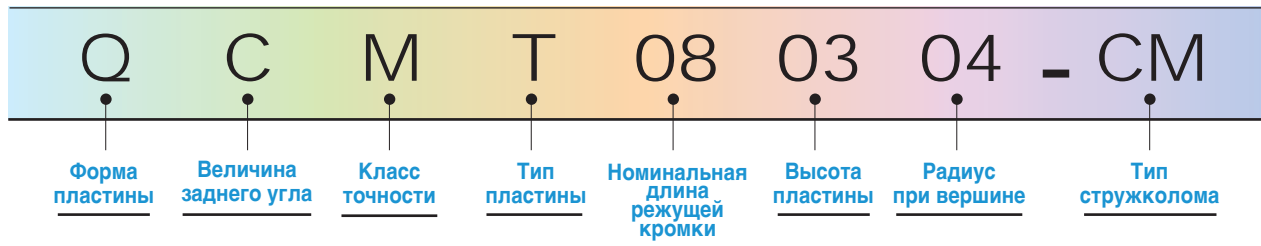
● : Наличие на складе

Multi Turn

Система обозначения державок

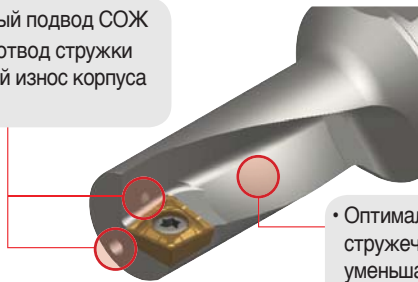


Система кодирования вставных резцов

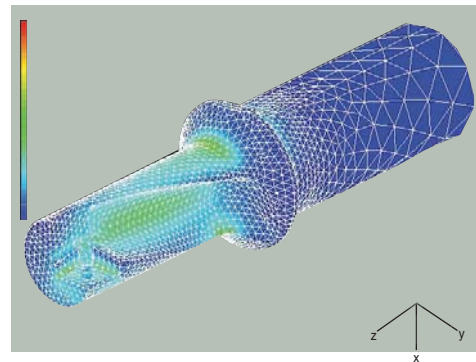


Анализ геометрии державки при помощи МКЭ

- Двухканальный подвод СОЖ
- Стабильный отвод стружки уменьшающий износ корпуса державки



- Оптимальная геометрия стружечной канавки, уменьшающая концентрацию напряжений

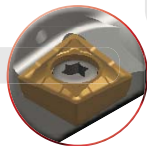


- Минимизация концентрации напряжений уменьшает вибрации и повышает стойкость инструмента

Оптимизированная конструкция

* Установка СМП

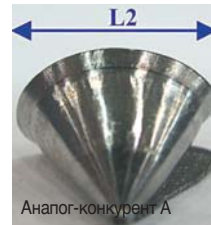
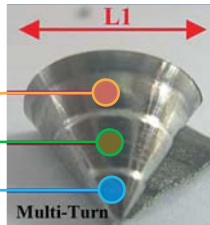
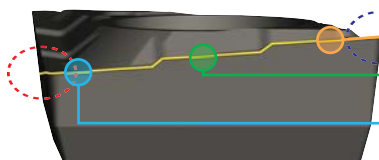
- Правильно** : Режущая кромка в верхнем положении
- Неправильно** : Режущая кромка в нижнем положении



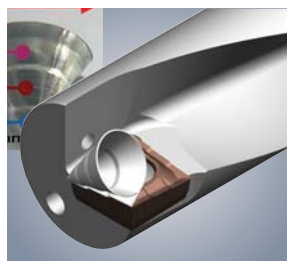
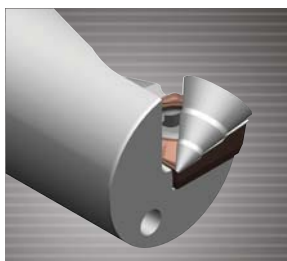
Ступенчатая режущая кромка

Внутренняя вершина (участвует при сверлении)

Наружная вершина (Участвует при наружном и внутреннем точении, обработке торца)



Элемент стружки, имеющей малые радиусы деформации, сформированный ступенчатой режущей кромкой и стружколомом, обеспечивает стабильный отвод стружки.



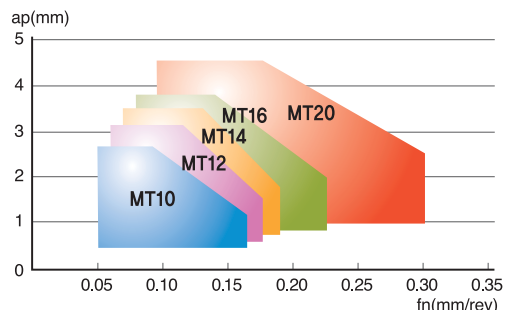
Подача, мм/об	Multi turn	Аналог-конкурент А	Аналог-конкурент В
скорость подачи $f_n(\text{мм/об}) = 0.08$			
скорость подачи $f_n(\text{мм/об}) = 0.10$			
Диаметр элемента стружки	80%	100%	120%

Назначение инструмента

Наружное и внутреннее точение



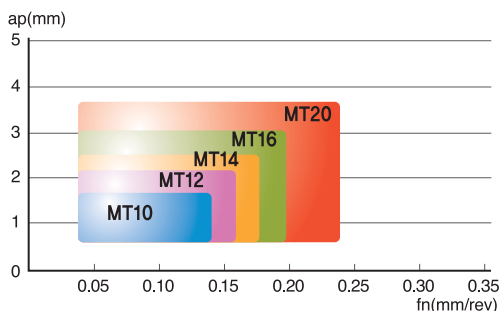
● Диапазон применения державок



Обработка торца



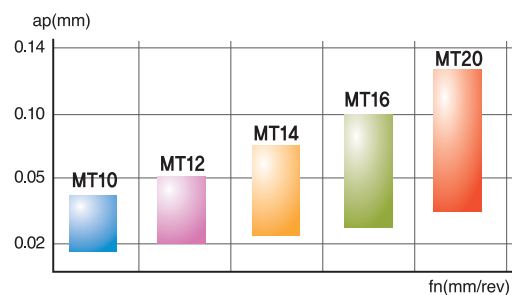
● Диапазон применения державок



Сверление

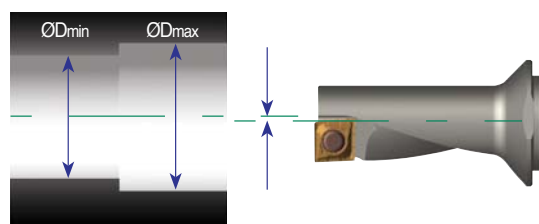


● Диапазон применения державок



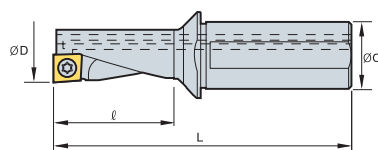
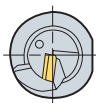
Диапазон диаметров сверления

Обозначение	Диаметр, мм	ØDmin(мм)	ØDmax(мм)
MT10R/L-2.25D	10	9.85	10.35
MT12R/L-2.25D	12	11.85	12.35
MT14R/L-2.25D	14	13.85	14.35
MT16R/L-2.25D	16	15.85	16.35
MT20R/L-2.25D	20	19.85	20.35



Для сверления отверстия заданного диаметра допускается малое смещение центра державки относительно центра отверстия. (см. таб. «Диапазон диаметров сверления»)

MT (Multi-Turn)



Обозначение	ØD	Ød	ℓ	L	СМП	Винт	Ключ
MT10R/L-2.25D	10	12	22.5	69.5	QC..050204	FTNA0204S	TW06P
MT12R/L-2.25D	12	16	27.0	78.0	QC..060204	FTNA02205S	TW06P
MT14R/L-2.25D	14	16	31.5	83.5	QC..070304	FTKA02555	TW07P
MT16R/L-2.25D	16	20	36.0	94.0	QC..080304	FTNA0306	TW09P
MT20R/L-2.25D	20	25	45.0	111.0	QC..10T304	FTNA03508	TW15P

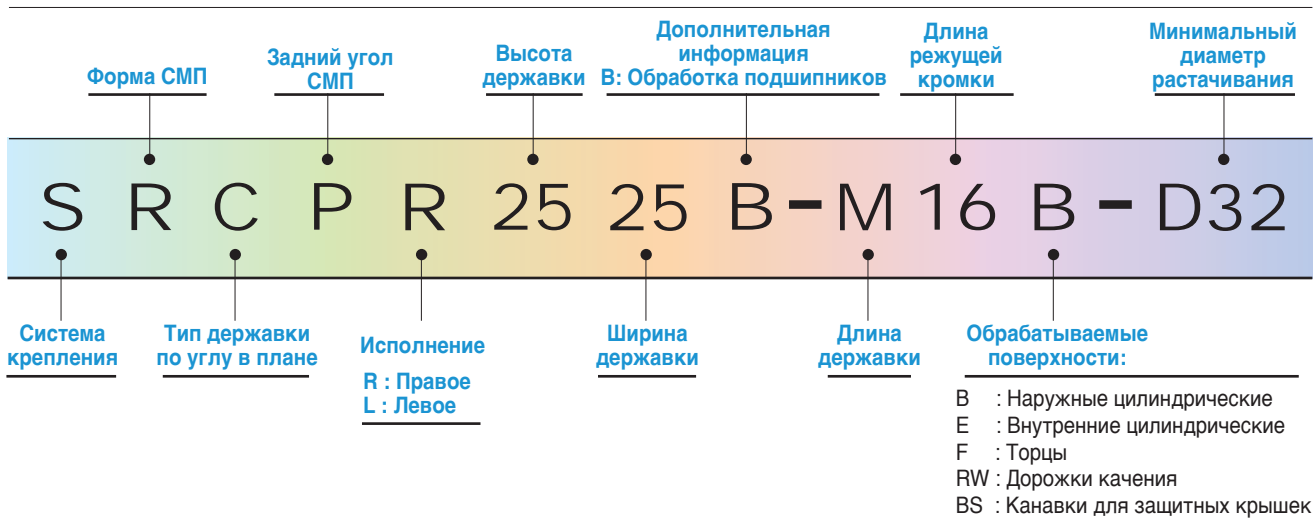
СМП

Форма	Обозначение	P		M	K	l	d	t	r	Ød ₁	Геометрия
		NC3120	NC3220	PC5300	NC6210						
	QCMT 050204-CM		●	●		5.0	5.4	2.10	0.4	2.3	
	060204-CM		●	●		6.0	6.4	2.38	0.4	2.5	
	070304-CM		●	●	●	7.0	7.4	3.18	0.4	2.8	
	080304-CM		●	●	●	8.0	8.4	3.18	0.4	3.4	
	10T304-CM		●	●	●	10.0	10.4	3.97	0.4	4.0	

● : Наличие на складе

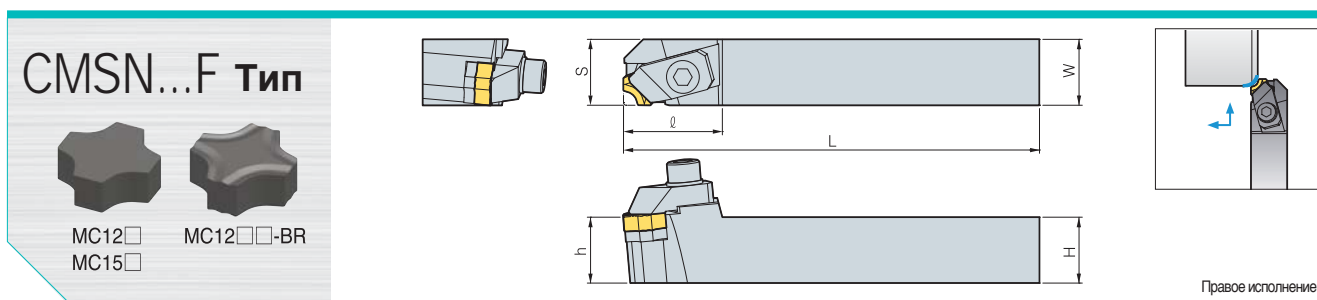
Державки для обработки подшипников

Система обозначения державок

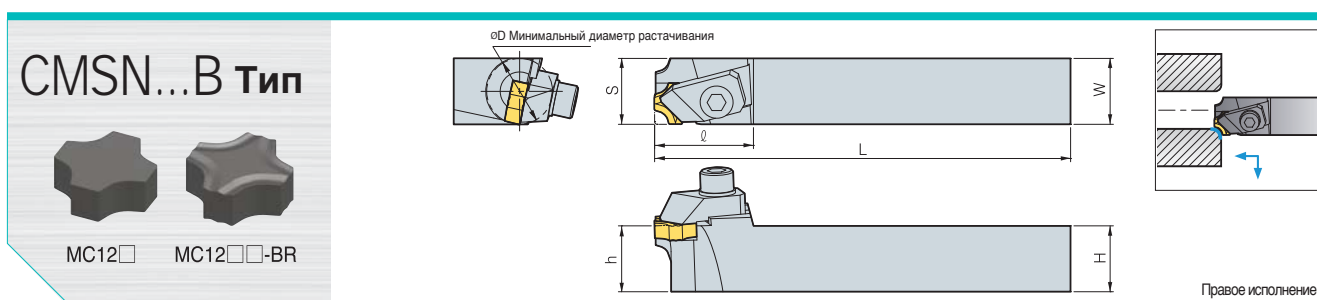


Система обозначения СМП для обработки дорожек качения и канавок под защитные крышки





Обозначение	H	W	L	S	h	l	СМП	(мм)				
								Кронштейн	Шпилька	Опорная пластина	Винт пластины опорной	Ключ
CMSNR/L 2020B-L12F	20	20	140	21	20	33	MC12□□	CH6R/L1B	BHA0620	SX42CB	SS0308	HW50L
2023B-L12F	20	23	140	24	20	33	MC12□□-BR	CH6R/L1B	BHA0620	SX52CB	SS0408	HW50L
2525B-L15F	25	25	140	26	25	35	MC15□□	CH6R/L1B	BHA0620	SX52CB	SS0408	HW50L



Обозначение	ØD	H	W	L	S	h	l	СМП	(мм)				
									Кронштейн	Шпилька	Опорная пластина	Винт пластины опорной	Ключ
CMSNR/L 2020B-L12B-D28	28	20	20	140	21	20	33	MC12□□	CH6R/L1B	BHA0620	SX42CB	SS0308	HW50L
2525B-L12B-D28	28	25	25	140	26	25	33	MC12□□	CH6R/L1B	BHA0620	SX42CB	SS0308	HW50L
1620B-L12B-D20	20	16	20	140	18	16	32	MC12□□-BR	CH6R/L1B	BHA0620	-	-	HW50L
2023B-L12B-D28	28	20	23	140	24	20	33	MC12□□-BR	CH6R/L1B	BHA0620	SX42CB	SS0308	HW50L

СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Наличие		R	θ°	B	d	t	Геометрия
			CN20	CN2000						
Галтель		MC0906			0.6	12	1.8	9.525	3.18	
		MC0910			1.0	12	2.4	9.525	3.18	
		MC1206			0.6	18	1.8	12.7	4.76	
		MC1210			1.0	18	2.4	12.7	4.76	
		MC1212			1.2	18	2.2	12.7	4.76	
		MC1215			1.5	18	3.0	12.7	4.76	
		MC1220			2.0	18	3.8	12.7	4.76	
		MC1225			2.5	18	2.8	12.7	4.76	
		MC1525			2.5	18	4.0	15.875	5.56	
		MC1530			3.0	18	4.7	15.875	5.56	
	MC1540			4.0	20	4.7	15.875	5.56		
		MC1206-BR			0.6	18	1.8	12.7	4.76	
		MC1210-BR			1.0	18	2.4	12.7	4.76	
		MC1212-BR			1.2	18	2.2	12.7	4.76	
		MC1215-BR			1.5	18	3.0	12.7	4.76	
		MC1220-BR			2.0	18	3.2	12.7	4.76	
MC1230-BR				3.0	18	3.7	12.7	4.76		
MC1235-BR			3.5	18	3.9	12.7	4.76			

● : Наличие на складе

Специальная форма

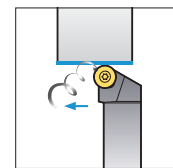
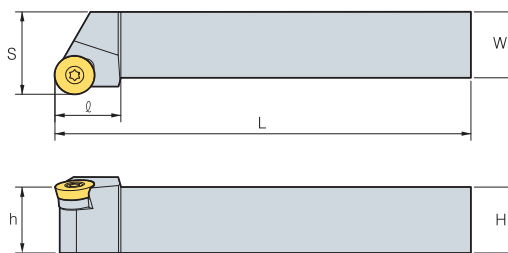
Обозначение	CN20	CN2000	R	θ°	B	d	t	Геометрия

С Державки для обработки подшипников

SRGP...E Тип



RPGT1203M0
RPGT1604M0
RPGT2004M0



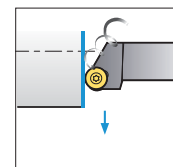
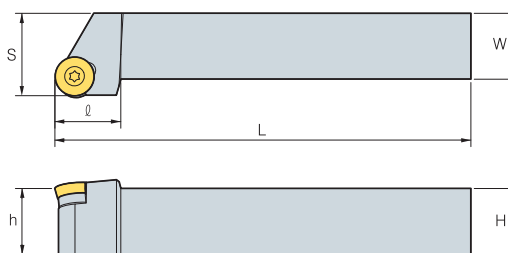
Правое исполнение

Обозначение	H	W	L	S	h	ϱ	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт пластины опорной	Ключ
SRGPR/L 2020B-L12E	20	20	140	25	20	20	RPGT1203M0	FTKA0410	SR1203S	SHXN0609F	TW15P
2020B-L16E	20	20	140	25	20	20	RPGT1604M0	FTNA0513	SR16T3S	SHXN0712F	TW20P
2525B-L20E	25	25	140	32	25	30	RPGT2004M0	FTNA0513	SR20T3S	SHXN0712F	TW20P

SRGP...F Тип



RPGT1203M0
RPGT1604M0
RPGT2004M0



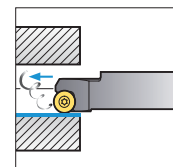
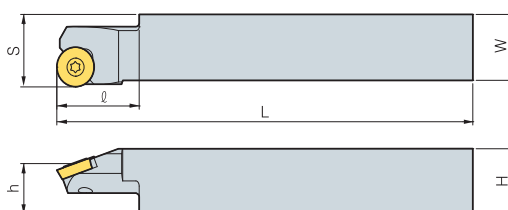
Правое исполнение

Обозначение	H	W	L	S	h	ϱ	СМП	Винт	Опорная пластина	Винт пластины опорной	Ключ
SRGPR/L 2020B-L12F	20	20	140	25	20	20	RPGT1203M0	FTKA0410	SR1203S	SHXN0609F	TW15P
2020B-L16F	20	20	140	25	20	20	RPGT1604M0	FTNA0513	SR16T3S	SHXN0712F	TW20P
2525B-L20F	25	25	140	32	25	30	RPGT2004M0	FTNA0513	SR20T3S	SHXN0712F	TW20P

SRCP...B Тип



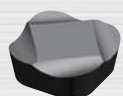
RPGT0802M0
RPGT1203M0
RPGT1604M0



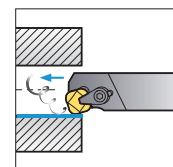
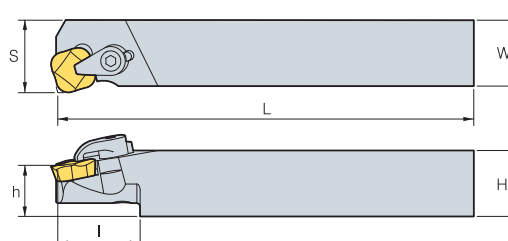
Правое исполнение

Обозначение	$\varnothing D$	H	W	L	S	h	ϱ	СМП	Винт	Ключ
SRCPR/L 2020B-L08B-D12	12	20	20	140	21.5	15.5	25	RPGT0802M0	FTKA0305	TW09P
1919B-L12B-D15	15	19	19	140	21	16	25	RPGT1203M0	FTNA0408	TW15P
2020B-L12B-D20	20	20	20	140	22	15.5	25	RPGT1203M0	FTNA0408	TW15P
2525B-L16B-D32	32	25	25	140	27	20	30	RPGT1604M0	FTKA0510	TW20P

CSKP...B Тип

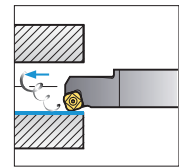
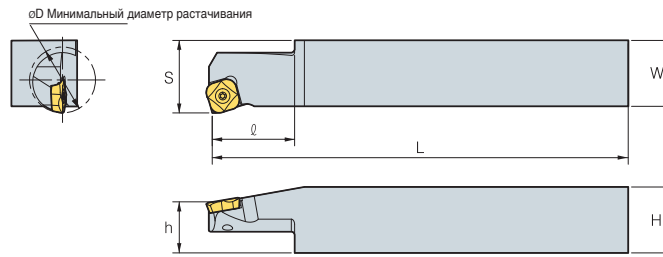


SPGR120440L



Правое исполнение

Обозначение	$\varnothing D$	H	W	L	S	h	ϱ	СМП	Кронштейн	Шпилька	Ключ
CSKPR/L 2022B-L12B-D30	30	20	22	140	27	20	37	SPGR120440R/L	CH5R1	CHX0510	HW30L



Правое исполнение

(мм)

Обозначение	ØD	H	W	L	S	h	l	СМП	Винт	Ключ
SSKPR/L 2020B-L09B-D12	12	20	20	140	21.7	19	20	SPGH090330R/L	FTNA0307	TW09P
2020B-L09B-D13	13	20	20	140	21.7	19	20			
2020B-L09B-D20	20	20	20	140	21.7	19	20			



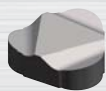
(мм)

Вид обработки	Форма	Обозначение	Наличие		r	d	d _i	t	Геометрия	
			CN20	CN2000						
Внутренняя цилиндрическая		RPGT0802M0			-	8	3.4	2.38		
		RPGT1203M0	●		-	12	4.4	3.18		
		RPGT1604M0			-	16	5.5	4.76		
		RPGT2004M0			-	20	5.5	4.76		
		SPGR120440L				4.0	12.7	-	4.76	
		SPGH090330L				3.0	9.525	3.4	3.18	

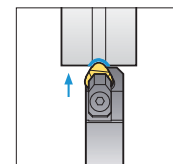
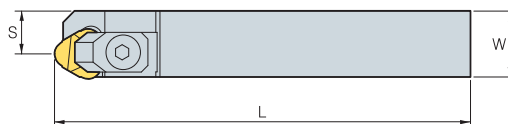
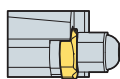
● : Наличие на складе

С Державки для обработки подшипников

CKFN...RW Тип



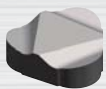
KORIC



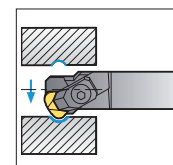
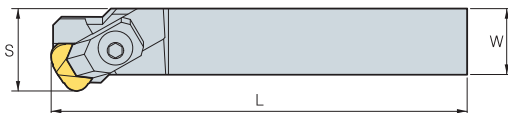
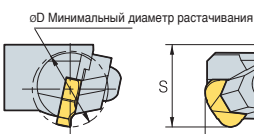
Правое исполнение

Обозначение		H	W	L	S	h	СМП	Кронштейн	Шпилька	Опорная пластина	Винт пластины опорной	Ключ
CKFNR/L	2020B-L22RW	20	20	140	12.5	20	KORIC2204R/L	CH6N1B	BHA0620	ST42CB	SS0408	HW50L
	2022B-L27RW	20	22	140	13	20	KORIC2704R/L	CH8R/L1B	BHA0820	ST52CB	SS0408	HW60L
	2025B-L33RW	20	25	140	16	20	KORIC3306R/L	CH8R/L1B	BHA0820	ST62CB	SS0408	HW60L
	2533B-L44RW	25	33	140	21	25	KORIC4408R/L	CH8R/L1B	BHA0820	ST82CB	SS0408	HW60L

CKGN...RW Тип



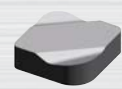
KORIC



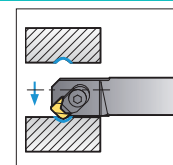
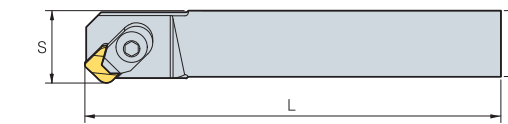
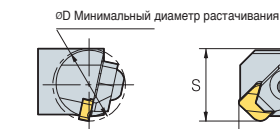
Правое исполнение

Обозначение		ØD	H	W	L	S	h	СМП	Кронштейн	Шпилька	Опорная пластина	Винт пластины опорной	Ключ
CKGNR	2022B-L22RW-D23	23	20	22	140	30	20	KORIC2204R/L	CH6R/L3B	BHA0620	ST42CB	SS0408	HW50L
	2022B-L27RW-D29	29	20	22	140	34	20	KORIC2704R/L	CH6R/L7B	BHA0620	ST52CB	SS0408	HW50L
	2025B-L33RW-D38	38	20	25	140	33	20	KORIC3306R/L	CH6R/L5B	BHA0620	ST62CB	SS0408	HW50L
	2528B-L38RW-D50	50	25	28	140	46	25	KORIC3806R/L	CH8R/L2B	BHA0820	ST72CB	SS0408	HW60L
	2528B-L44RW-D52	52	25	28	140	50	25	KORIC4408R/L	CH8R/L2B	BHA0820	ST82CB	SS0408	HW60L

CSGN...RW Тип

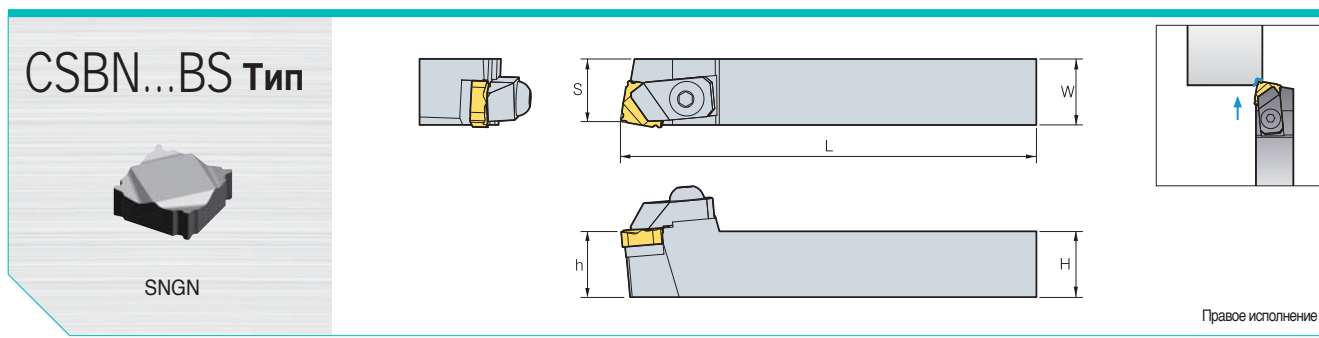


SNGN

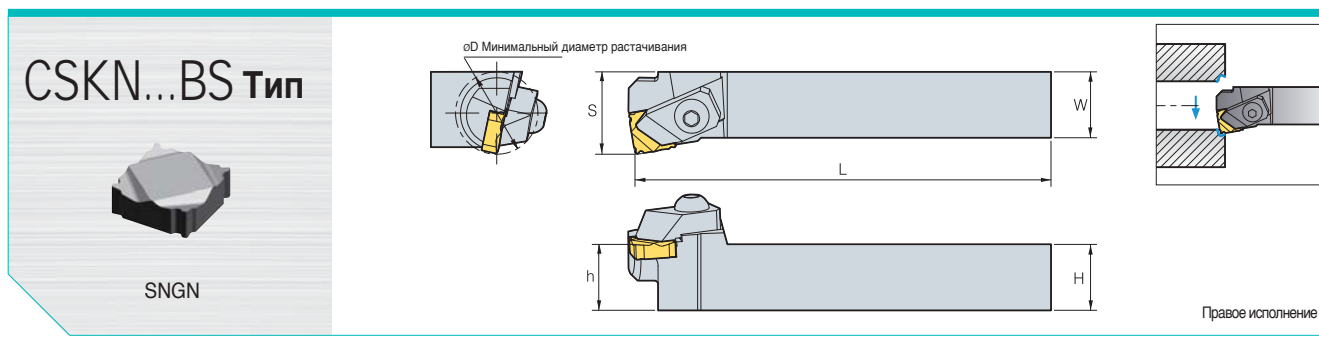


Правое исполнение

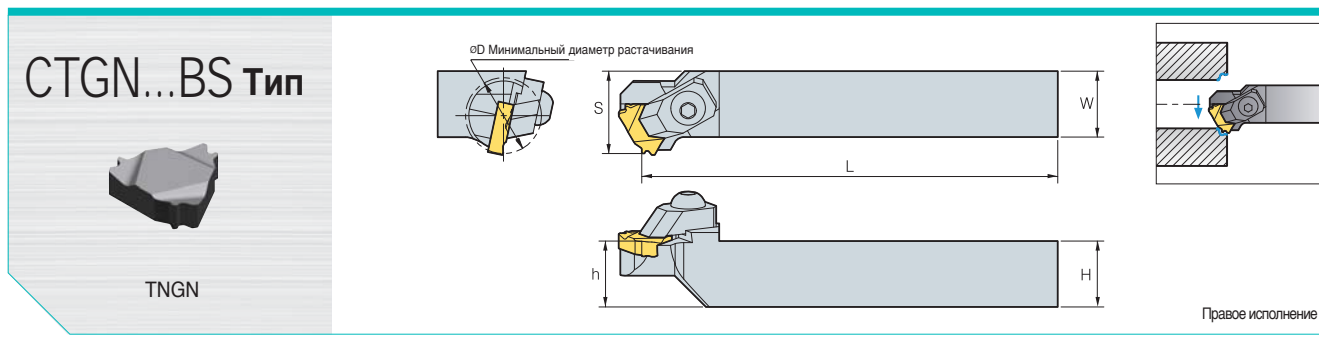
Обозначение		ØD	H	W	L	S	h	СМП	Кронштейн	Шпилька	Ключ
CSGNR/L	2020B-L09RW-D17	17	20	20	140	22	20	SNGN0903WR/L	CH5R1	CHX0510	HW30L
	2020B-L09RW-D22	22	20	20	140	22	20	SNGN0903WR/L	CH5R1	CHX0510	HW30L



Обозначение	H	W	L	S	h	СМП	(мм)				
							Кронштейн	Шпилька	Опорная пластина	Винт пластины опорной	Ключ
CSBNR/L 2023B-L12BS	20	23	140	21	20	SNGN1204SR/L	CH6N1B	BHA0620	SS42CB	SS0308	HW50L
2525B-L15BS	25	25	140	23	25	SNGN1504SR/L	CH6N1B	BHA0620	SS52CB	SS0408	HW50L

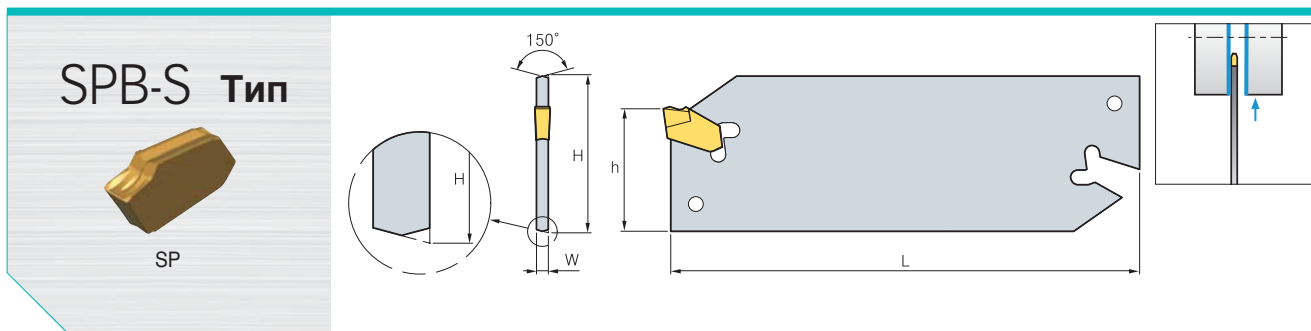


Обозначение	ØD	H	W	L	S	h	СМП	(мм)				
								Кронштейн	Шпилька	Опорная пластина	Винт пластины опорной	Ключ
CSKNR/L 1622B-L09BS-D14	14	16	22	140	16	16	SNGN0903SR/L	CH6R/L2B	BHA0620	-	-	HW50L
2022B-L12BS-D26	26	20	22	140	27	20	SNGN1204SR/L	CH6R/L1B	BHA0620	SS42CB	SS0308	HW50L
2525B-L15BS-D35	35	25	25	140	31	25	SNGN1504SR/L	CH6R/L3B	BHA0620	SS52CB	SS0408	HW50L



Обозначение	ØD	H	W	L	S	h	СМП	(мм)				
								Кронштейн	Шпилька	Опорная пластина	Винт пластины опорной	Ключ
CTGNR/L 2021B-K22BS-D25	25	20	21	140	30	20	TNGN2204SR/L	CH6R/L7B	BHA0620	ST42CB	SS0408	HW50L

С Державки для обработки подшипников



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

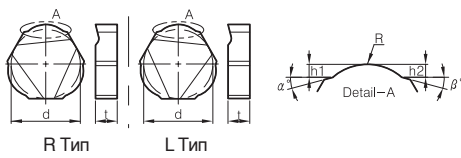
СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв. сплав с покрытием											W	l	r	Геометрия	
			NC3120	NC3220	NC3030	NCM325	NC5330	NC9020	PC3500	NC500H	PC8110	PC5300	PC9030					PC6510
Отрезание	SP	160													1.6	7.8	0.16	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div> <p>R Тип</p> </div> <div> <p>Стандарт</p> </div> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <p>L Тип</p> <div style="display: flex; align-items: center; margin-left: 100px;"> <div style="margin-left: 10px;"> <p>W = ±0.1</p> </div> </div> </div>
		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

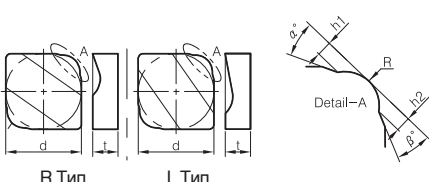
Обработка дорожек качения

KORIC... R/L Тип



	d	t	R	h ₁	h ₂	α°	β°
KORIC 2204R/L	12.7	4.76					
2704R/L	15.875	4.76					
3306R/L	19.05	6.0					
3806R/L	22.225	6.0					
4408R/L	25.4	8.0					

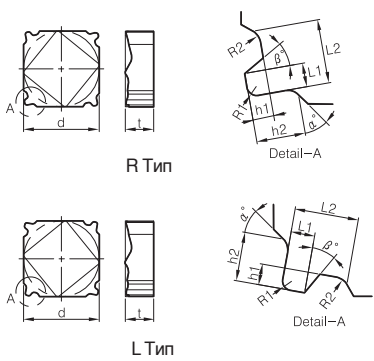
SNGN... WR/L Тип



	d	t	R	h ₁	h ₂	α°	β°
SNGN0903WR/L	9.525	3.18					
1504WR/L	15.875	4.76					
1905WR/L	19.05	5.56					

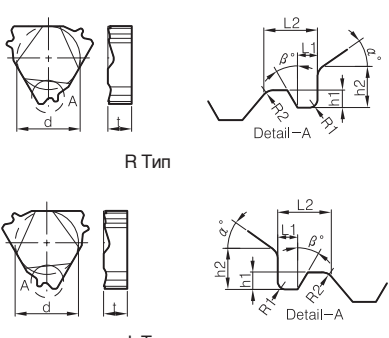
Обработка канавок для защитных крышек

SNGN...SR/L Тип



	d	t	L ₁	L ₂	h ₁	h ₂	R ₁	R ₂	α°	β°
SNGN0903SR/L	9.525	3.18								
1204SR/L	12.7	4.76								
1504SR/L	15.875	4.76								

TNGN...SR/L Тип



	d	t	L ₁	L ₂	h ₁	h ₂	R ₁	R ₂	α°	β°
TNGN02204SR/L	12.7	4.76								

Инструмент для обработки канавок