

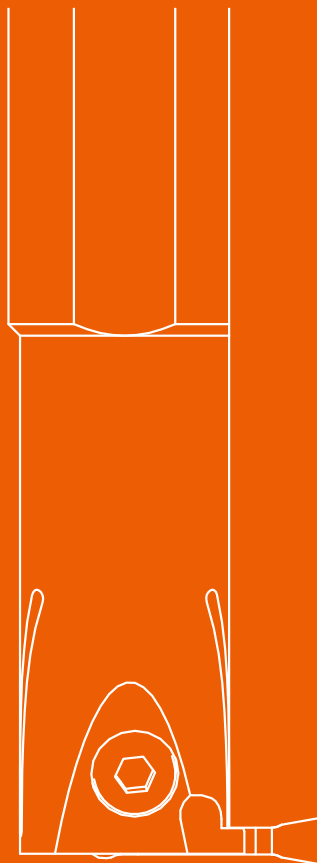
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ДЛЯ ОТРЕЗАНИЯ
И ОБРАБОТКИ КАНАВОК

СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ
ПЛАСТИНАМИ

В

ОБРАБОТКА КАНАВОК



ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

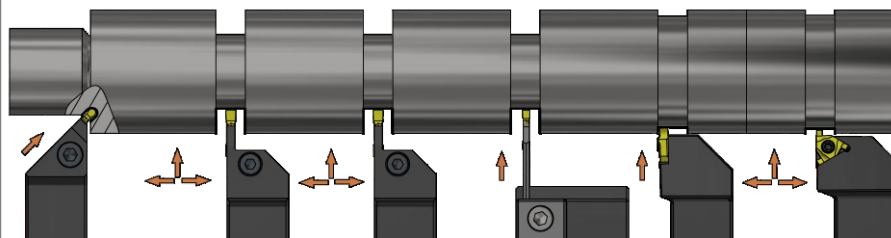
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

ОБРАБОТКА НАРУЖНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ



MGEUR/L **MGEHR/L** **TTER/L** **TGB/TTBU** **JSTGR/L** **SER/L**

Ширина применяемых пластин, мм 3,0-4,0 1,5-6,0 2,0-5,0 2,0-5,0 0,3-3,2 0,4-3,0

Глубина резания, мм 3 10-23 10-23 20-60 0,8-3,7 1,0-2,0



MRMN



MGGN-LH



TDC-LH



TDC-LH



TGF32



T11/T16

Ширина пластин, мм 3,0-4,0 1,5-5,0 2,0-5,0 2,0-5,0 0,8-3,7 0,4-3,0



MGGN-S06R/L



TDJ



TDJ



TGF32-R

Ширина пластин, мм 1,5-5,0 2,0-5,0 2,0-5,0 1,0-3,0



MGGN-G



TDC



TDC



TGF32-S15R

Ширина пластин, мм 1,5-4,0 2,0-5,0 2,0-5,0 0,75-3,0



MGMN-M



TDT



TDT



TGF32-L

Ширина пластин, мм 2,0-6,0 3,0-5,0 3,0-5,0 0,5-2,5



MGMN-T

Ширина пластин, мм 2,0-5,0



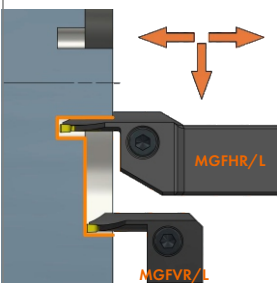
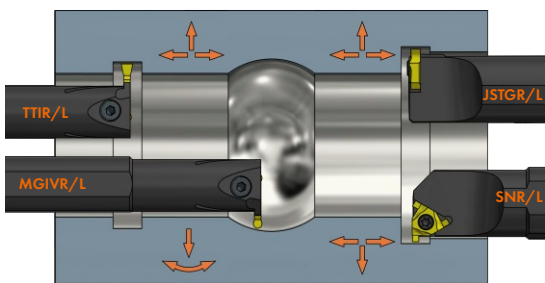






























MGMN-C

Ширина пластин, мм 2,0-5,0



MGMN-M

Ширина пластин, мм 2,0-5,0

ОБРАБОТКА ТОРЦЕВ			ОБРАБОТКА ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ					
								
	MGFR/L	MGFR/L	MGVR/L	TTIR/L	JSTGR/L	SNR/L		
Ширина применяемых пластин, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	1,5-5,0	2,0-5,0	0,3-3,2	0,4-3,0		
Глубина резания, мм	15	15	4-8	4,7-8,7	0,8-3,7	1,0-2,0		
								
Ширина пластин, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	1,5-4,0	2,0-4,0	0,3-3,2	0,4-3,0		
								
Ширина пластин, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	1,5-5,0	2,0-5,0	1,0-3,0			
								
Ширина пластин, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	1,5-4,0	2,0-5,0	0,75-3,0			
								
Ширина пластин, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	2,0-5,0	3,0-5,0	0,5-2,5			
								
Ширина пластин, мм	2,0-5,0	3,0-4,0	2,0-5,0					
								
Ширина пластин, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	2,0-5,0					
								
Ширина пластин, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	2,0-5,0					

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП









E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

	Применяемая пластина	Форма пластины	Форма режущей части пластины	Виды обработки									Применяемые державки
				Наружная обработка			Обработка торцовых канавок		Обработка внутренних канавок		Профильная обработка	Прорезка галтелей	
				Отрезание	Прорезка канавок	Поперечное, продольное точение	Прорезка канавок	Торцевое точение	Проточка канавок	Внутреннее поперечное, продольное точение	Профильное наружное точение	Прорезка галтелей	
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП A	MGGN-LH стр. B8			••	•		•		•				MGEN стр. B16 MGEU стр. B17 MGIV стр. B18 MGFH стр. B19 MGFV стр. B20
ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП B	MGGN-S06R стр. B8			••	•		•						
	MGGN-S06L стр. B8			••	•		•						
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП C	MGMN-G стр. B8			•	••	•	••	•	••	•			
	MGMN-M стр. B8			•	••	•	••	•	••	•			
	MGMN-T стр. B8			•	••	•	••	•	••	•			
ФРЕЗЫ С СМП D	MGMN-C стр. B8			••	•		•		•				
	MGMN-M стр. B8				••		••				••	••	
СВЕРЛА С СМП E	TDC-LH стр. B7			••	•				•				TTE стр. B21 TTI стр. B22 TGB стр. B23
	TDJ стр. B7			••	••				••				
	TDC стр. B7			••	••	•			••				
	TDT стр. B7			•	••	•			••				
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ F	TGF32 стр. B9			•	••	•			••	•			JSTG стр. B25 JSTG стр. B26
	TGF32-R стр. B9 B11-13				••				••				
	TGF32-S15 стр. B12			•	••	•			••	•			
	TGF32L стр. B10 B12-13			•	••	•			••	•			
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ G	T11, T16 стр. B14-15				••				••				SER/L SNR/L стр. C9-10

•• Наилучшее применение • Хорошее применение

Область применения марок твердых сплавов сменных многогранных пластин для точения			
Обрабатываемые материалы	Группа обрабатываемого материала ISO	Сплавы с PVD покрытием	Сплавы без покрытия
P Стали	P01		
	P10		
	P20		
	P30	PP30G	
	P40	MP25G	
	P50	MP20G	
M Нержавеющие стали	M01		
	M10		
	M20		
	M30	MP25G	MP20G
	M40		
K Чугуны	K01		
	K10		
	K20		
	K30	PP30G	MP25G
	K40		MP20G
N Цветные металлы	N01		
	N10		
	N20		N20
	N30		
S Жаропрочные и титановые сплавы	S01		
	S10		
	S20		
	S30		
	S40		

Область применения марок твердых сплавов сменных многогранных пластин для фрезерной обработки		
Марка сплава	Группы обработки	Описание
Сплавы с PVD покрытием		
PP30G	P10-30	Твердый сплав с PVD покрытием для обработки сталей и чугунов. Для получистовой и черновой обработки на невысоких скоростях резания
	K10-30	
MP25G	P20-P35	Твердый сплав с PVD покрытием, с широкой областью применения. Подходит для черновой и получистовой обработки сталей, нержавеющей сталей, чугуна
	M20-M40	
	K20-K30	
MP20G	P15-P30	Твердый сплав с PVD покрытием, с широкой областью применения. Подходит для получистовой и чистовой точения обработки сталей, нержавеющей сталей, чугуна. Оптимальные показатели износостойкости и прочности
	M 15-M35	
	K15-K25	
Сплавы без покрытия		
N20	N10-N30	Твердый сплав без покрытия. Подходит для точения алюминиевых прочих цветных сплавов

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Рекомендованные режимы резания при отрезании пластинами MGMN и MGGN

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость, HB	Скорость резания, V_c , м/мин		Подача $S_{об}$, мм/об				
			MP25G	PP30G	Длина режущей кромки, мм				
					2	3	4	5	6
P	Нелегированная сталь	180	90-150	90-130	0,02-0,15	0,03-0,2	0,05-0,3	0,05-0,4	0,05-0,5
	Низколегированная сталь	180-280	80-120	80-120					
	Высоколегированная сталь	280-360	80-110	80-110					
M	Нержавеющая сталь	180-270	60-110	-					
K	Чугун	160-260	110-160	100-150					

Рекомендованные режимы резания при точении торцевых канавок MGMN и MGGN

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость, HB	Скорость резания, V_c , м/мин		Подача $S_{об}$, мм/об	
			MP25G	PP30G	Длина режущей кромки, мм	
					3	4
P	Нелегированная сталь	180	90-150	90-130	0,05-0,15	0,05-0,15
	Низколегированная сталь	180-280	80-120	80-120		
	Высоколегированная сталь	280-360	80-110	80-110		
M	Нержавеющая сталь	180-270	60-110	-		
K	Чугун	160-260	110-160	100-150		

Рекомендованные режимы резания при продольном, поперечном, профильном точении и прорезании канавок пластинами MGMN, MGGN и MRMN

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость, HB	Скорость резания, V_c , м/мин		Подача $S_{об}$, мм/об					
			MP25G	PP30G	Длина режущей кромки, мм					
					1,5	2	3	4	5	6
P	Нелегированная сталь	180	90-150	90-130	0,03-0,08	0,04-0,09	0,05-0,1	0,05-0,12	0,05-0,15	0,05-0,2
	Низколегированная сталь	180-280	80-120	80-120						
	Высоколегированная сталь	280-360	80-110	80-110						
M	Нержавеющая сталь	180-270	60-110	-						
K	Чугун	160-260	110-160	100-150						

Рекомендованные режимы резания при отрезании пластинами TD							
ISO	Обрабатываемый материал	Твердость, HB	Скорость резания, V_c , м/мин		Подача $S_{об}$, мм/об		
			MP25G	PP30G	Длина режущей кромки, мм		
					2	3	4
P	Нелегированная сталь	180	90-150	90-130	0,04-0,12	0,05-0,16	0,06-0,18
	Низколегированная сталь	180-280	80-120	80-120			
	Высоколегированная сталь	280-360	80-110	80-110			
M	Нержавеющая сталь	180-270	60-110	-	0,07-0,21		
K	Чугун	160-260	110-160	100-150			

Рекомендованные режимы резания при продольном, поперечном, профильном точении и прорезании канавок пластинами TD							
ISO	Обрабатываемый материал	Твердость, HB	Скорость резания, V_c , м/мин		Подача $S_{об}$, мм/об		
			MP25G	PP30G	Длина режущей кромки, мм		
					2	3	4
P	Нелегированная сталь	180	90-150	90-130	0,08-0,36	0,1-0,38	0,1-0,4
	Низколегированная сталь	180-280	80-120	80-120			
	Высоколегированная сталь	280-360	80-110	80-110			
M	Нержавеющая сталь	180-270	60-110	-	0,12-0,4		
K	Чугун	160-260	110-160	100-150			

Рекомендованные режимы резания при точении пластинами TGF32, пластинами TT11, TT16							
ISO	Обрабатываемый материал	Твердость, HB	Скорость резания, V_c , м/мин		Подача $S_{об}$, мм/об		
			MP20G		Длина режущей кромки, мм		
					0,3-1,25	1,25-2,0	2,0-3,2
P	Нелегированная сталь	180	80-160		0,03-0,1	0,03-0,15	0,03-0,2
	Низколегированная сталь	180-280	80-120				
	Высоколегированная сталь	280-360	80-110				
M	Нержавеющая сталь	180-270	50-100		0,12-0,4		
K	Чугун	160-260	80-120				

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

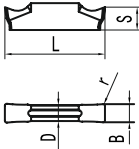
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Пластины TDP

	Обозначение	L	S	D	B
	TDP2	20,0	3,90	1,70	2,0
	TDP3	20,0	4,00	2,40	3,0
	TDP4	20,0	4,05	3,00	4,0
	TDP5	25,0	4,89	4,00	5,0








Применяемые
державки
стр. B21-23

Область применения и описание
применяемых сплавов стр. B4

Описание стружколомов стр. B3



стр. B6

Обработываемые материалы	Стали	P	Условия обработки			
	Нержавеющие стали	M	Идеальные			
	Чугуны	K	Нормальные			
	Цветные металлы	N	Тяжелые			

Форма стружколома		Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Радиус вершин r, мм	С покрытием PVD		Без покрытия
					MP25G	PP30G	
Отрезание		TDC2-LH	2,0	0,20	●	●	○
		TDC3-LH	3,0	0,20	●	●	○
		TDC4-LH	4,0	0,30	●	●	○
		TDC5-LH	5,0	0,30	●	●	○
Отрезание, поперечное точение		TDJ2	2,0	0,20	●	●	
		TDJ3	3,0	0,20	●	●	
		TDJ4	4,0	0,30	●	●	
Продольное и поперечное точение		TDC2	2,0	0,20	●	●	
		TDC3	3,0	0,20	●	●	
		TDC4	4,0	0,30	●	●	
		TDC5	5,0	0,30	●	●	
		TDT3	3,0	0,20	●	●	
		TDT4	4,0	0,30	●	●	

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластины MGN

	Обозначение	L	S	D	B
	MGN150**	16,0	3,50	1,20	1,5
	MGN200**	16,0	3,50	1,60	2,0
	MGN250**	18,5	3,85	2,00	2,5
	MGN300**	21,0	4,83	2,35	3,0
	MGN400**	21,0	4,83	3,30	4,0
	MGN500**	26,0	5,82	4,12	5,0
	MGMN600**	26,0	5,81	5,00	6,0

Применяемые
державки
стр. B16-20

Область применения и описание
применяемых сплавов стр. B4

Описание стружколомов стр. B3



стр. B5

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП













E


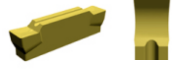
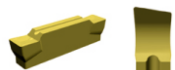
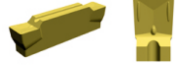
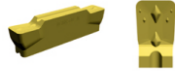



РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

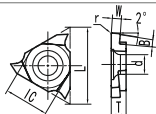
МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G






Обрабатываемые материалы	Стали	P	Условия обработки			
	Нержавеющие стали	M	Идеальные			
	Чугуны	K	Нормальные			
	Цветные металлы	N	Тяжелые			

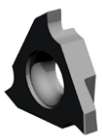
Форма стружколома		Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Радиус вершин r, мм	Угол в плане α°	С покрытием PVD		Без покрытия
						MP25G	PP30G	N20
Поперечное отрезание		MGGN150-LH	1,5	0,15	0	•	•	○
		MGGN200-LH	2,0	0,20		•	•	○
		MGGN250-LH	2,5	0,20		•	•	○
		MGGN300-LH	3,0	0,30		•	•	○
		MGGN400-LH	4,0	0,40		•	•	○
		MGGN500-LH	5,0	0,80		•	•	○
Отрезание		MGGN150-S06R	1,5	0,15	6	•	•	○
		MGGN200-S06R	2,0	0,20		•	•	○
		MGGN250-S06R	2,5	0,20		•	•	○
		MGGN300-S06R	3,0	0,30		•	•	○
		MGGN400-S06R	4,0	0,40		•	•	○
		MGGN500-S06R	5,0	0,80		•	•	○
		MGGN150-S06L	1,5	0,15		•	•	○
		MGGN200-S06L	2,0	0,20		•	•	○
		MGGN250-S06L	2,5	0,20		•	•	○
		MGGN300-S06L	3,0	0,30		•	•	○
		MGGN400-S06L	4,0	0,40		•	•	○
		MGGN500-S06L	5,0	0,80		•	•	○
Продольное, поперечное точение		MGMN150-G	1,5	0,15	0	•	•	
		MGMN200-G	2,0	0,20		•	•	
		MGMN250-G	2,5	0,20		•	•	
		MGMN300-G	3,0	0,30		•	•	
		MGMN400-G	4,0	0,40		•	•	
		MGMN200-M	2,0	0,20		•	•	
		MGMN250-M	2,5	0,20		•	•	
		MGMN300-M	3,0	0,30		•	•	
		MGMN400-M	4,0	0,30		•	•	
		MGMN500-M	5,0	0,80		•	•	
		MGMN600-M	6,0	0,80		•	•	
		MGMN200-T	2,0	0,20		•	•	
		MGMN300-T	3,0	0,30		•	•	
		MGMN400-T	4,0	0,30		•	•	
		MGMN500-T	5,0	0,80		•	•	
Поперечное точение		MGMN200-C	2,0	0,20		•	•	
		MGMN300-C	3,0	0,30		•	•	
Концевая обработка		MGMN400-C	4,0	0,40		•	•	
		MRMN200-M	2,0	1,00		•	•	
		MRMN300-M	3,0	1,50		•	•	
		MRMN400-M	4,0	2,00		•	•	
		MRMN500-M	5,0	2,50		•	•	

Пластины TGF32 правые для обработки канавок

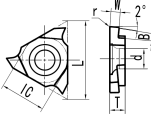
	Обозначение	L	L _c	T	d	Применяемые державки стр. B25-26 Описание стружколомов стр. B3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4
	TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5	


 стр. B6
 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4






Обработываемые материалы	Стали	P	Условия обработки		
	Нержавеющие стали	M	Идеальные		
	Чугуны	K	Нормальные		
	Цветные металлы	N	Тяжелые		


Форма стружколома		Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Радиус вершин r, мм	Глубина резания B, мм	С покрытием PVD MP20G	Без покрытия N20
Обработка канавок		TGF32R030	0,30	0,03	0,80	○	○
		TGF32R033	0,33	0,03	0,80	○	○
		TGF32R045	0,45	0,03	0,80	○	○
		TGF32R050	0,50	0,05	1,00	○	○
		TGF32R060	0,60	0,05	1,00	○	○
		TGF32R065	0,65	0,10	1,40	○	○
		TGF32R070	0,70	0,10	1,40	○	○
		TGF32R075	0,75	0,10	2,00	○	○
		TGF32R080	0,80	0,10	2,00	○	○
		TGF32R085	0,85	0,10	2,00	○	○
		TGF32R090	0,90	0,10	2,00	○	○
		TGF32R095	0,95	0,10	2,00	○	○
		TGF32R100	1,00	0,10	2,20	○	○
		TGF32R110	1,10	0,10	2,20	○	○
		TGF32R115	1,15	0,10	2,20	○	○
		TGF32R120	1,20	0,10	2,20	○	○
		TGF32R125	1,25	0,10	2,20	○	○
		TGF32R130	1,30	0,10	2,20	○	○
		TGF32R135	1,35	0,10	2,20	○	○
		TGF32R140	1,40	0,10	2,20	○	○
		TGF32R145	1,45	0,10	2,20	○	○
		TGF32R150	1,50	0,10	2,40	○	○
		TGF32R155	1,55	0,10	2,40	○	○
		TGF32R160	1,60	0,10	2,40	○	○
		TGF32R165	1,65	0,10	2,40	○	○
		TGF32R170	1,70	0,10	2,40	○	○
		TGF32R175	1,75	0,10	2,40	○	○
		TGF32R180	1,80	0,10	2,40	○	○
		TGF32R185	1,85	0,10	2,40	○	○
		TGF32R190	1,90	0,10	2,40	○	○
		TGF32R200	2,00	0,15	2,70	○	○
		TGF32R210	2,10	0,15	2,70	○	○
		TGF32R215	2,15	0,15	2,70	○	○
		TGF32R220	2,20	0,15	2,70	○	○
		TGF32R225	2,25	0,15	2,70	○	○
		TGF32R230	2,30	0,15	2,70	○	○
		TGF32R240	2,40	0,15	2,70	○	○
		TGF32R250	2,50	0,15	3,00	○	○
		TGF32R260	2,60	0,15	3,00	○	○
		TGF32R265	2,65	0,15	3,00	○	○
		TGF32R270	2,70	0,15	3,00	○	○
		TGF32R275	2,75	0,15	3,00	○	○
		TGF32R280	2,80	0,15	3,00	○	○
		TGF32R300	3,00	0,20	3,00	○	○
		TGF32R320	3,20	0,20	3,00	○	○

Пластины TGF32 левые для обработки канавок

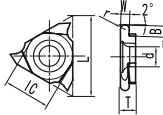
	Обозначение	L	L _c	T	d	Применяемые державки стр. B25-26
	TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5	Описание стружколомов стр. B3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4



Обработываемые материалы	Стали	P	Условия обработки		
	Нержавеющие стали	M	Идеальные		
	Чугуны	K	Нормальные		
	Цветные металлы	N	Тяжелые		








Форма стружколома		Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Радиус вершин r, мм	Глубина резания T, мм	С покрытием PVD MP20G	Без покрытия N20
Отрезание		TGF32L030	0,30	0,03	0,80	○	○
		TGF32L033	0,33	0,03	0,80	○	○
		TGF32L045	0,45	0,03	0,80	○	○
		TGF32L050	0,50	0,05	1,00	○	○
		TGF32L060	0,60	0,05	1,00	○	○
		TGF32L065	0,65	0,10	1,40	○	○
		TGF32L070	0,70	0,10	1,40	○	○
		TGF32L075	0,75	0,10	2,00	○	○
		TGF32L080	0,80	0,10	2,00	○	○
		TGF32L085	0,85	0,10	2,00	○	○
		TGF32L090	0,90	0,10	2,00	○	○
		TGF32L095	0,95	0,10	2,00	○	○
		TGF32L100	1,00	0,10	2,20	○	○
		TGF32L110	1,10	0,10	2,20	○	○
		TGF32L115	1,15	0,10	2,20	○	○
		TGF32L120	1,20	0,10	2,20	○	○
		TGF32L125	1,25	0,10	2,20	○	○
		TGF32L130	1,30	0,10	2,20	○	○
		TGF32L135	1,35	0,10	2,20	○	○
		TGF32L140	1,40	0,10	2,20	○	○
		TGF32L145	1,45	0,10	2,20	○	○
		TGF32L150	1,50	0,10	2,40	○	○
		TGF32L155	1,55	0,10	2,40	○	○
		TGF32L160	1,60	0,10	2,40	○	○
		TGF32L165	1,65	0,10	2,40	○	○
		TGF32L170	1,70	0,10	2,40	○	○
		TGF32L175	1,75	0,10	2,40	○	○
		TGF32L180	1,80	0,10	2,40	○	○
		TGF32L185	1,85	0,10	2,40	○	○
		TGF32L190	1,90	0,10	2,40	○	○
		TGF32L200	2,00	0,15	2,70	○	○
		TGF32L210	2,10	0,15	2,70	○	○
		TGF32L215	2,15	0,15	2,70	○	○
		TGF32L220	2,20	0,15	2,70	○	○
		TGF32L225	2,25	0,15	2,70	○	○
		TGF32L230	2,30	0,15	2,70	○	○
		TGF32L240	2,40	0,15	2,70	○	○
		TGF32L250	2,50	0,15	3,00	○	○
		TGF32L260	2,60	0,15	3,00	○	○
		TGF32L265	2,65	0,15	3,00	○	○
		TGF32L270	2,70	0,15	3,00	○	○
		TGF32L275	2,75	0,15	3,00	○	○
		TGF32L280	2,80	0,15	3,00	○	○
		TGF32L300	3,00	0,20	3,00	○	○
		TGF32L320	3,20	0,20	3,00	○	○

Пластины TGF32 для точения радиусных канавок

	Обозначение	L	L _c	T	d	Применяемые державки стр. B25-26
	TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5	Описание стружколомов стр. B3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4

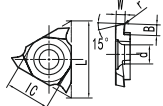


стр. B6

Обрабатываемые материалы	Стали	P	Условия обработки			
	Нержавеющие стали	M		Идеальные		
	Чугуны	K		Нормальные		
	Цветные металлы	N		Тяжелые		

Форма стружколома		Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Радиус вершин r, мм	Глубина резания B, мм	С покрытием PVD MP20G	Без покрытия N20
Обработка канавок		TGF32R100-R0.5	1,00	0,50	2,20	○	○
		TGF32R120-R0.6	1,20	0,60	2,20	○	○
		TGF32R150-R0.75	1,50	0,75	2,20	○	○
		TGF32R180-R0.9	1,80	0,90	2,20	○	○
		TGF32R200-R1.0	2,00	1,00	2,70	○	○
		TGF32R250-R1.25	2,50	1,25	3,00	○	○
		TGF32R300-R1.5	3,00	1,50	3,20	○	○

Пластины TGF32 правые для отрезания

	Обозначение	L	L _c	T	d	Применяемые державки стр. B25-26
	TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5	Описание стружколомов стр. B3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4



стр. B6

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП



E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

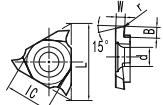
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

Обрабатываемые материалы	Стали	P	Условия обработки			
	Нержавеющие стали	M	Идеальные			
	Чугуны	K	Нормальные			
	Цветные металлы	N	Тяжелые			





Форма стружколома		Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Угол в плане α°,	Глубина резания B, мм	Радиус вершин r, мм	С покрытием PVD MP20G	Без покрытия N20
Отрезание		TGF32R075-S15R	0,75	15,00	2,30	0,05	○	○
		TGF32R100-S15R	1,00	15,00	3,10	0,10	○	○
		TGF32R100-S15R	1,25	15,00	3,60	0,10	○	○
		TGF32R150-S15R	1,50	15,00	3,70	0,10	○	○
		TGF32R200-S15R	2,00	15,00	3,70	0,10	○	○
		TGF32R250-S15R	2,50	15,00	3,70	0,10	○	○
		TGF32R300-S15R	3,00	15,00	3,70	0,10	○	○

Пластины TGF32 левые для отрезания

	Обозначение	L	L _c	T	d	Применяемые державки стр. B25-26
	TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5	Описание стружколомов стр. B3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4

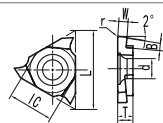


стр. B6

Обрабатываемые материалы	Стали	P	Условия обработки			
	Нержавеющие стали	M	Идеальные			
	Чугуны	K	Нормальные			
	Цветные металлы	N	Тяжелые			






Форма стружколома		Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Угол в плане α°,	Глубина резания B, мм	Радиус вершин r, мм	С покрытием PVD MP20G	Без покрытия N20
Отрезание		TGF32L075-S15R	0,75	15,00	2,30	0,05	○	○
		TGF32L100-S15R	1,00	15,00	3,10	0,10	○	○
		TGF32L100-S15R	1,25	15,00	3,60	0,10	○	○
		TGF32L150-S15R	1,50	15,00	3,70	0,10	○	○
		TGF32L200-S15R	2,00	15,00	3,70	0,10	○	○
		TGF32L250-S15R	2,50	15,00	3,70	0,10	○	○
		TGF32L300-S15R	3,00	15,00	3,70	0,10	○	○

Пластины TGF32 правые для прорезки глубоких канавок

	Обозначение	L	L _c	T	d	Применяемые державки стр. B25-26
	TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5	Описание стружколомов стр. B3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4

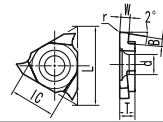


стр. B6

Обработываемые материалы	Стали	P	Условия обработки			
	Нержавеющие стали	M	Идеальные			
	Чугуны	K	Нормальные			
	Цветные металлы	N	Тяжелые			






Форма стружколома		Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Глубина резания B, мм	Радиус вершин r, мм	С покрытием PVD MP20G	Без покрытия N20
Прорезка канавок		TGF32R050L220	0,50	2,20	0,05	○	○
		TGF32R100L310	1,00	3,10	0,10	○	○
		TGF32R150L360	1,50	3,60	0,10	○	○
		TGF32R200L370	2,00	3,70	0,10	○	○
		TGF32R250L370	2,50	3,70	0,10	○	○


Пластины TGF32 левые для прорезки глубоких канавок

	Обозначение	L	L _c	T	d	Применяемые державки стр. B25-26
	TGF32□□	16,0	3,90	3,18	4,5	Описание стружколомов стр. B3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4

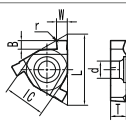








стр. B6


Обработываемые материалы	Стали	P	Условия обработки			
	Нержавеющие стали	M	Идеальные			
	Чугуны	K	Нормальные			
	Цветные металлы	N	Тяжелые			

Форма стружколома		Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Глубина резания B, мм	Радиус вершин r, мм	С покрытием PVD MP20G	Без покрытия N20
Прорезка канавок		TGF32L050L220	0,50	2,20	0,05	○	○
		TGF32L100L310	1,00	3,10	0,10	○	○
		TGF32L150L360	1,50	3,60	0,10	○	○
		TGF32L200L370	2,00	3,70	0,10	○	○
		TGF32L250L370	2,50	3,70	0,10	○	○

Пластины T16/T11 для обработки наружных канавок

	Обозначение	L	L _c	T	d	Применяемые державки стр. С9 Описание стружколомов стр. В3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. В4	 стр. В6
	T11□□	11,0	1/4"	3,18	3,0		
	T16□□	16,0	3/8"	3,65	4,0		

Обработываемые материалы	Стали	P	Условия обработки		
	Нержавеющие стали	M	Идеальные		
	Чугуны	K	Нормальные		
	Цветные металлы	N	Тяжелые		

Форма стружколома		Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Радиус вершин r, мм	Глубина резания B, мм	С покрытием PVD	Без покрытия
						MP20G	N20
Обработка канавок		T11E040	0,40	0,05	1,00	○	○
		T11E050	0,50	0,05	1,00	○	○
		T11E060	0,60	0,05	1,00	○	○
		T11E070	0,70	0,05	1,20	○	○
		T11E080	0,80	0,05	1,20	○	○
		T11E090	0,90	0,05	1,20	○	○
		T11E100	1,00	0,05	1,50	○	○
		T11E110	1,10	0,10	1,50	○	○
		T11E120	1,20	0,10	1,50	○	○
		T11E130	1,30	0,10	1,50	○	○
		T11E140	1,40	0,10	1,50	○	○
		T11E150	1,50	0,10	1,50	○	○
		T11E160	1,60	0,10	1,40	○	○
		T11E170	1,70	0,10	1,40	○	○
		T11E180	1,80	0,10	1,30	○	○
		T11E200	2,00	0,10	1,20	○	○
		T16E033	0,33	0,05	1,60	○	○
		T16E040	0,40	0,05	1,60	○	○
		T16E050	0,50	0,05	1,60	○	○
		T16E060	0,60	0,05	1,60	○	○
		T16E070	0,70	0,05	1,60	○	○
		T16E075	0,75	0,05	1,60	○	○
		T16E080	0,80	0,05	1,60	○	○
		T16E095	0,95	0,05	1,60	○	○
		T16E100	1,00	0,10	1,80	○	○
		T16E110	1,10	0,10	1,80	○	○
		T16E115	1,15	0,10	1,80	○	○
		T16E120	1,20	0,10	1,80	○	○
		T16E130	1,30	0,10	1,80	○	○
		T16E140	1,40	0,10	1,80	○	○
		T16E145	1,45	0,10	1,80	○	○
		T16E150	1,50	0,10	1,80	○	○
		T16E160	1,60	0,10	1,80	○	○
		T16E175	1,75	0,10	1,80	○	○
		T16E180	1,80	0,10	1,80	○	○
		T16E200	2,00	0,10	1,80	○	○
		T16E215	2,15	0,20	2,00	○	○
		T16E225	2,25	0,20	2,00	○	○
		T16E230	2,30	0,20	2,00	○	○
		T16E250	2,50	0,20	2,00	○	○
		T16E265	2,65	0,20	2,00	○	○
		T16E300	3,00	0,20	2,00	○	○

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

F

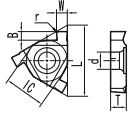
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G






Пластины T16/T11 для обработки внутренних канавок


	Обозначение	L	L _c	T	d	Применяемые державки стр. C10 Описание стружколомов стр. B3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4
	T11□□	11,0	1/4"	3,18	3,0	
	T16□□	16,0	3/8"	3,65	4,0	



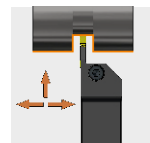
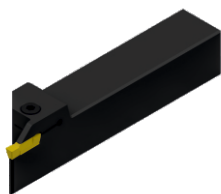
стр. B6

Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4

Обработываемые материалы	Стали	P	Условия обработки		
	Нержавеющие стали	M	Идеальные		
	Чугуны	K	Нормальные		
	Цветные металлы	N	Тяжелые		

Форма стружколома		Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Радиус вершин r, мм	Глубина резания B, мм	С покрытием PVD	Без покрытия
						MP20G	N20
Обработка канавок 		T11N040	0,40	0,05	1,00	○	○
		T11N050	0,50	0,05	1,00	○	○
		T11N060	0,60	0,05	1,00	○	○
		T11N070	0,70	0,05	1,20	○	○
		T11N080	0,80	0,05	1,20	○	○
		T11N090	0,90	0,05	1,20	○	○
		T11N100	1,00	0,05	1,50	○	○
		T11N110	1,10	0,10	1,50	○	○
		T11N120	1,20	0,10	1,50	○	○
		T11N130	1,30	0,10	1,50	○	○
		T11N140	1,40	0,10	1,50	○	○
		T11N150	1,50	0,10	1,50	○	○
		T11N160	1,60	0,10	1,40	○	○
		T11N170	1,70	0,10	1,40	○	○
		T11N180	1,80	0,10	1,30	○	○
		T11N200	2,00	0,10	1,20	○	○
		T16N033	0,33	0,05	1,60	○	○
		T16N040	0,40	0,05	1,60	○	○
		T16N050	0,50	0,05	1,60	○	○
		T16N060	0,60	0,05	1,60	○	○
		T16N070	0,70	0,05	1,60	○	○
		T16N075	0,75	0,05	1,60	○	○
		T16N080	0,80	0,05	1,60	○	○
		T16N095	0,95	0,05	1,60	○	○
		T16N100	1,00	0,10	1,80	○	○
		T16N110	1,10	0,10	1,80	○	○
		T16N115	1,15	0,10	1,80	○	○
		T16N120	1,20	0,10	1,80	○	○
		T16N130	1,30	0,10	1,80	○	○
		T16N140	1,40	0,10	1,80	○	○
		T16N145	1,45	0,10	1,80	○	○
		T16N150	1,50	0,10	1,80	○	○
		T16N160	1,60	0,10	1,80	○	○
		T16N175	1,75	0,10	1,80	○	○
		T16N180	1,80	0,10	1,80	○	○
		T16N200	2,00	0,10	1,80	○	○
		T16N215	2,15	0,20	2,00	○	○
		T16N225	2,25	0,20	2,00	○	○
		T16N230	2,30	0,20	2,00	○	○
		T16N250	2,50	0,20	2,00	○	○
		T16N265	2,65	0,20	2,00	○	○
		T16N300	3,00	0,20	2,00	○	○

Державки токарные для отрезания, продольного и поперечного точения МГЕН



стр.В8

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение		Исполнение		H	h	W	L	S	Tmax
		R	L						
MGEHR1616-1.5	MGEHL1616-1.5	●	●	16	16	16	100	16,25	15
MGEHR2020-1.5	MGEHL2020-1.5	●	●	20	20	20	125	20,25	15
MGEHR1616-2	MGEHL1616-2	●	●	16	16	16	100	16,25	15
MGEHR2020-2	MGEHL2020-2	●	●	20	20	20	125	20,25	15
MGEHR2525-2	MGEHL2525-2	●	●	25	25	25	150	25,25	15
MGEHR1616-2.5	MGEHL1616-2.5	●	●	16	16	16	100	16,3	17
MGEHR2020-2.5	MGEHL2020-2.5	●	●	20	20	20	125	20,3	17
MGEHR2525-2.5	MGEHL2525-2.5	●	●	25	25	25	150	25,3	17
MGEHR1616-3	MGEHL1616-3	●	●	16	16	16	100	16,35	19
MGEHR2020-3	MGEHL2020-3	●	●	20	20	20	125	20,4	19
MGEHR2020-3-T10	MGEHL2020-3-T10	●	●	20	20	20	125	20,4	10
MGEHR2525-3	MGEHL2525-3	●	●	25	25	25	150	25,4	19
MGEHR2525-3-T10	MGEHL2525-3-T10	●	●	25	25	25	150	25,4	10
MGEHR3232-3	MGEHL3232-3	●	●	32	32	32	170	32,4	19
MGEHR2020-4	MGEHL2020-4	●	●	20	20	20	125	20,5	19
MGEHR2020-4-T10	MGEHL2020-4-T10	●	●	20	20	20	125	20,5	10
MGEHR2525-4	MGEHL2525-4	●	●	25	25	25	150	25,5	19
MGEHR2525-4-T10	MGEHL2525-4-T10	●	●	25	25	25	150	25,4	10
MGEHR3232-4	MGEHL3232-4	●	●	32	32	32	170	32,5	19
MGEHR2525-5	MGEHL2525-5	●	●	25	25	25	150	25,5	24
MGEHR2525-5-T15	MGEHL2525-5-T15	●	●	25	25	25	150	25,5	15
MGEHR3232-5	MGEHL3232-5	●	●	32	32	32	170	32,5	24
MGEHR2020-6	MGEHL2020-6	●	●	20	20	20	125	20,6	24
MGEHR2020-6-T15	MGEHL2020-6-T15	●	●	20	20	20	125	20,6	15
MGEHR2525-6	MGEHL2525-6	●	●	25	25	25	150	25,6	24
MGEHR2525-6-T15	MGEHL2525-6-T15	●	●	25	25	25	150	25,6	15
MGEHR3232-6	MGEHL3232-6	●	●	32	32	32	170	32,6	24

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/4
MGMN150	1
MGMN150	1
MGMN200	1
MGMN200	1
MGMN200	1
MGMN250	1
MGMN250	1
MGMN300	2
MGMN300	2
MGMN300	2
MGMN300	2
MGMN300	2
MGMN300	2
MGMN400	2
MGMN400	2
MGMN400	2
MGMN400	2
MGMN500	2
MGMN500	2
MGMN500	2
MGMN600	2
MGMN600	2
MGMN600	2

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

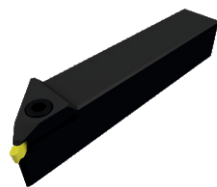
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M5x16N	L4.0
2	M6x20N	L5.0

Державки токарные для точения галтелей, профильных канавок MGEU



стр. B8

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение		Исполнение		H	h	W	L	S	Tmax
		R	L						
MGEUR2020-3	MGEUL2020-3	●	●	20	20	20	125	23	3
MGEUR2525-3	MGEUL2525-3	●	●	25	25	25	150	28	3
MGEUR3232-3	MGEUL3232-3	●	●	32	32	32	170	35	3
MGEUR2020-4	MGEUL2020-4	●	●	20	20	20	125	23	3
MGEUR2525-4	MGEUL2525-4	●	●	25	25	25	150	28	3
MGEUR3232-4	MGEUL3232-4	●	●	32	32	32	170	35	3

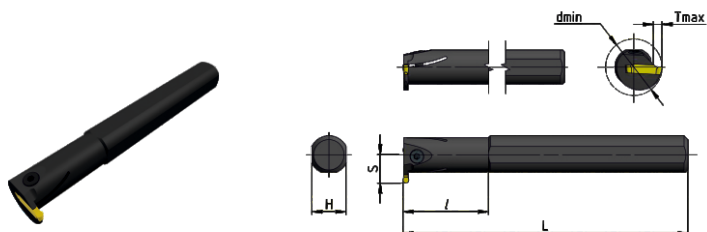
- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/4
MRMN300	1
MRMN300	1
MRMN300	1
MRMN400	1
MRMN400	1
MRMN400	1

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M6x20N	L5.0

Державки токарные для обработки внутренних канавок MGIV

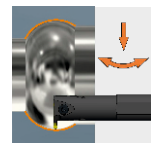


Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение		Исполнение		dmin	Ød	L	l	H	S	Tmax
		R	L							
MGIVR2016- 1.5	MGIVL2016- 1.5	•	•	20	16	180	35	15	11,3	4
MGIVR2520-1.5	MGIVL2520-1.5	•	•	25	20	180	45	18	13,1	4
MGIVR2925- 1.5	MGIVL2925- 1.5	•	•	29	25	200	45	23	16,2	4
MGIVR2016-2	MGIVL2016-2	•	•	20	16	180	35	15	12,4	5
MGIVR2520-2	MGIVL2520-2	•	•	25	20	180	45	18	14	5
MGIVR2925-2	MGIVL2925-2	•	•	29	25	200	45	23	17,2	5
MGIVR2016-2.5	MGIVL2016-2.5	•	•	20	16	180	35	15	12,5	6
MGIVR2520-2.5	MGIVL2520-2.5	•	•	25	20	180	45	18	15,1	6
MGIVR2925-2.5	MGIVL2925-2.5	•	•	29	25	200	45	23	18,2	6
MGIVR2520-3	MGIVL2520-3	•	•	25	20	180	45	18	15,6	6
MGIVR3125-3	MGIVL3125-3	•	•	31	25	200	45	23	18,9	6
MGIVR3732-3	MGIVL3732-3	•	•	37	32	250	65	30	21,5	6
MGIVR2520-4	MGIVL2520-4	•	•	25	20	180	45	18	15,6	6
MGIVR3125-4	MGIVL3125-4	•	•	31	25	200	45	23	18,9	6
MGIVR3732-4	MGIVL3732-4	•	•	37	32	250	65	30	21,5	6
MGIVR3125-5	MGIVL3125-5	•	•	31	25	220	45	23	19,4	8
MGIVR3732-5	MGIVL3732-5	•	•	37	32	250	65	30	21,5	8

- Складская программа
- Производство под заказ



стр.В8

Пластина	№ комплекта 3/4
MGMN150	1
MGMN150	2
MGMN150	2
MJMN200	1
MJMN200	2
MJMN200	3
MGMN250	1
MGMN250	2
MGMN250	2
MJM300	1
MJM300	4
MJM300	3
MJM400	1
MJM400	3
MJM400	3
MJM500	3
MJM500	3

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

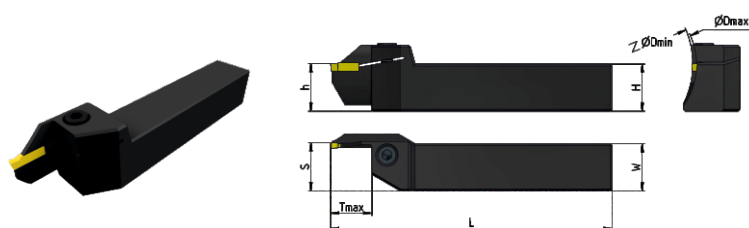
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M4x10N	L3.0
2	M4x12N	L3.0
3	M5x12N	L4.0
4	M5x16N	L4.0

Державки осевые токарные для обработки торцовых канавок MGFH



Изображено правое исполнение

(мм)

стр.88

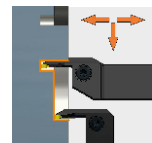
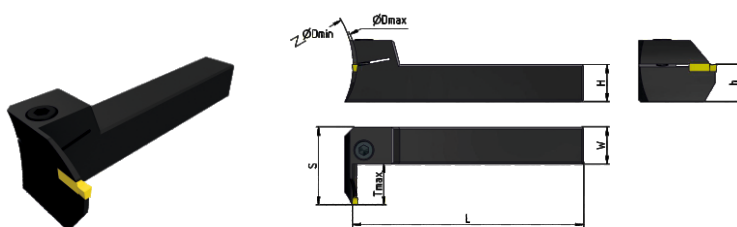
Обозначение		Исполнение		H	W	L	S	ØDmin	ØDmax	Tmax	Пластина	№ комплекта 3/4
		R	L									
MGFHR320-44/62-T15	MGFHL320-44/62-T15	○	○	20	20	125	20,6	44	62	15,5	MG [N300]	1
MGFHR320-62/120-T15	MGFHL320-62/120-T15	○	○	20	20	125	20,6	62	120	15,5	MG [N300]	1
MGFHR320-112/200-T15	MGFHL320-112/200-T15	○	○	20	20	125	20,6	112	200	15,5	MG [N300]	1
MGFHR325-44/62-T15	MGFHL325-44/62-T15	●	○	25	25	150	25,6	44	62	15,5	MG [N300]	1
MGFHR325-62/120-T15	MGFHL325-62/120-T15	●	○	25	25	150	25,6	62	120	15,5	MG [N300]	1
MGFHR325-112/200-T15	MGFHL325-112/200-T15	●	○	25	25	150	25,6	112	200	15,5	MG [N300]	1
MGFHR420-44/62-T15	MGFHL420-44/62-T15	○	○	20	20	125	20,6	44	62	15,5	MG [N400]	1
MGFHR420-62/120-T15	MGFHL420-62/120-T15	○	○	20	20	125	20,6	62	120	15,5	MG [N400]	1
MGFHR420-112/200-T15	MGFHL420-112/200-T15	○	○	20	20	125	20,6	112	200	15,5	MG [N400]	1
MGFHR425-44/62-T15	MGFHL425-44/62-T15	●	○	25	25	150	25,6	44	62	15,5	MG [N400]	1
MGFHR425-62/120-T15	MGFHL425-62/120-T15	●	○	25	25	150	25,6	62	120	15,5	MG [N400]	1
MGFHR425-112/200-T15	MGFHL425-112/200-T15	●	○	25	25	150	25,6	112	200	15,5	MG [N400]	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M6x20N	L5.0

Державки токарные для обработки торцовых канавок MGFV



стр.В8

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение		Исполнение		H	W	L	S	ØDmin	ØDmax	Tmax
		R	L							
MGFVR320-44/62-T15	MGFVL320-44/62-T15	○	○	20	20	125	31,0	44	62	15,5
MGFVR320-62/120-T15	MGFVL320-62/120-T15	○	○	20	20	125	31,0	62	120	15,5
MGFVR320-112/200-T15	MGFVL320-112/200-T15	○	○	20	20	125	31,0	112	200	15,5
MGFVR325-44/62-T15	MGFVL325-44/62-T15	●	○	25	25	150	36,0	44	62	15,5
MGFVR325-62/120-T15	MGFVL325-62/120-T15	●	○	25	25	150	36,0	62	120	15,5
MGFVR325-112/200-T15	MGFVL325-112/200-T15	●	○	25	25	150	36,0	112	200	15,5
MGFVR420-44/62-T15	MGFVL420-44/62-T15	○	○	20	20	125	36,0	44	62	15,5
MGFVR420-62/120-T15	MGFVL420-62/120-T15	○	○	20	20	125	36,0	62	120	15,5
MGFVR420-112/200-T15	MGFVL420-112/200-T15	○	○	20	20	125	36,0	112	200	15,5
MGFVR425-44/62-T15	MGFVL425-44/62-T15	●	○	25	25	150	41,0	44	62	15,5
MGFVR425-62/120-T15	MGFVL425-62/120-T15	●	○	25	25	150	41,0	62	120	15,5
MGFVR425-112/200-T15	MGFVL425-112/200-T15	●	○	25	25	150	41,0	112	200	15,5

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/4
MG [N300]	1
MG [N300]	1
MG [N300]	1
MG [N300]	1
MG [N300]	1
MG [N300]	1
MG [N300]	1
MG [N400]	1
MG [N400]	1
MG [N400]	1
MG [N400]	1
MG [N400]	1

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M6x20N	L5.0

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВЧОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

5

CCNA

DE3H

1

5

CCM

ЕРЛ,

Noi

APES
EHT

БОН
ТРУ

PE:
NH

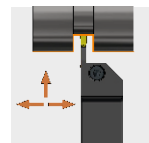
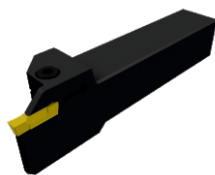
F

1994

ОЛИ
РУН

MO
MHC

G



стр.В7

 (MM)

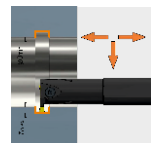
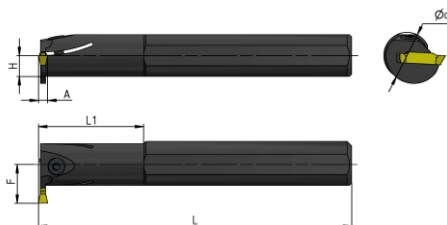
Обозначение		Исполнение		H	B	L	F	E	A	H2	Tmax
		R	L								
TTER 1616-2T08	TTTEL 1616-2T08	○	○	16	16	100	15,1	33	1,8	4	8
TTER 2020-2T08	TTTEL 2020-2T08	○	○	20	20	125	19,1	33	1,8		8
TTER 2525-2T08	TTTEL 2525-2T08	○	○	25	25	150	24,1	33	1,8		8
TTER 1616-2	TTTEL 1616-2	○	○	16	16	100	15,1	35	1,8	4	12
TTER 2020-2	TTTEL 2020-2	○	○	20	20	125	19,1	35	1,8		12
TTER 2525-2	TTTEL 2525-2	○	○	25	25	150	24,1	35	1,8		12
TTER 1616-2T17	TTTEL 1616-2T17	○	○	16	16	100	15,1	40	1,8	4	17
TTER 2020-2T17	TTTEL 2020-2T17	○	○	20	20	125	19,1	40	1,8		17
TTER 2525-2T17	TTTEL 2525-2T17	○	○	25	25	150	24,1	40	1,8		17
TTER 1616-3T09	TTTEL 1616-3T09	○	○	16	16	100	14,8	41	2,4	4	9
TTER 2020-3T09	TTTEL 2020-3T09	○	○	20	20	125	18,8	41	2,4		9
TTER 2525-3T09	TTTEL 2525-3T09	○	○	25	25	150	23,8	41	2,4		9
TTER 1616-3	TTTEL 1616-3	○	○	16	16	100	14,8	41	2,4	4	12
TTER 2020-3	TTTEL 2020-3	○	○	20	20	125	18,8	41	2,4		12
TTER 2525-3	TTTEL 2525-3	○	○	25	25	150	23,8	41	2,4		12
TTER 1616-3T20	TTTEL 1616-3T20	○	○	16	16	100	14,8	40	2,4		20
TTER 2020-3T20	TTTEL 2020-3T20	○	○	20	20	125	18,8	40	2,4		20
TTER 2525-3T20	TTTEL 2525-3T20	○	○	25	25	150	23,8	40	2,4		20
TTER 2525-3T25	TTTEL 2525-3T25	○	○	25	25	150	23,8	44,5	2,4		25
TTER 1616-4T10	TTTEL 1616-4T10	○	○	16	16	100	14,4	32	3	4	10
TTER 2020-4T10	TTTEL 2020-4T10	○	○	20	20	125	18,4	32	3		10
TTER 2525-4T10	TTTEL 2525-4T10	○	○	25	25	150	23,4	32	3		10
TTER 1616-4	TTTEL 1616-4	○	○	16	16	100	14,4	38	3	4	15
TTER 2020-4	TTTEL 2020-4	○	○	20	20	125	18,4	38	3		15
TTER 2525-4	TTTEL 2525-4	○	○	25	25	150	23,4	38	3		15
TTER 1616-4T25	TTTEL 1616-4T25	○	○	16	16	100	14,4	45	3		25
TTER 2020-4T25	TTTEL 2020-4T25	○	○	20	20	125	18,4	45	3		25
TTER 2525-4T25	TTTEL 2525-4T25	○	○	25	25	150	23,4	45	3		25
TTER 2020-5T12	TTTEL 2020-5T12	○	○	20	20	125	18	41	4		12
TTER 2525-5T12	TTTEL 2525-5T12	○	○	25	25	150	23	41	4		12
TTER 2020-5	TTTEL 2020-5	○	○	20	20	125	18	41	4		20
TTER 2525-5	TTTEL 2525-5	○	○	25	25	150	23	41	4		20
TTER 2525-5T32	TTTEL 2525-5T32	○	○	25	25	150	23	56	4		32

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M5x16N	L4.0
2	M6x16N	L5.0

Державки токарные для обработки внутренних канавок ТТИ



стр.В7

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение		Исполнение		Ød	L	L1	F	H	A	Dmin	Tmax
		R	L								
TTIR16-2	TTIL16-2	○	○	16	180	-	16,5	7,5	1,8	25	8,5
TTIR20-2	TTIL20-2	○	○	20	180	40	15,8	9,0	1,6	25	6,0
TTIR25-2	TTIL25-2	○	○	25	200	40	17,5	11,5	1,6	25	5,0
TTIR20-3	TTIL20-3	○	○	20	180	40	15,8	9,0	2,1	25	6,0
TTIR25-3	TTIL25-3	○	○	25	200	40	17,5	11,5	2,1	25	5,1
TTIR32-3	TTIL32-3	○	○	32	250	60	19,8	14,0	2,1	31	4,7
TTIR20-4	TTIL20-4	○	○	20	180	40	15,8	9,0	2,9	25	6,0
TTIR25-4	TTIL25-4	○	○	25	200	40	17,5	11,5	2,9	25	5,2
TTIR32-4	TTIL32-4	○	○	32	250	60	20,8	14,0	2,9	31	4,7
TTIR25-5	TTIL25-5	○	○	25	200	40	17,3	11,5	3,9	31	5,2
TTIR32-5	TTIL32-5	○	○	32	250	60	20,8	14,0	3,9	31	4,7

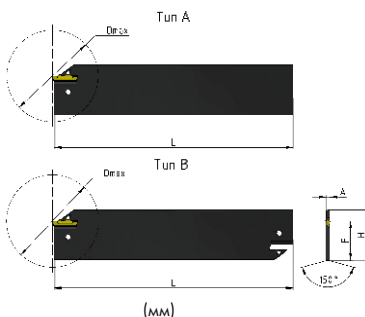
- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/4
TDI 2	1
TDI 2	2
TDI 2	3
TDI 3	1
TDI 3	2
TDI 3	3
TDI 4	1
TDI 4	2
TDI 4	3
TDI 5	4
TDI 5	4

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M5x10N	L4.0
2	M5x12N	L4.0
3	M5x16N	L4.0
4	M6x16N	L5.0

Отрезное лезвие TGB



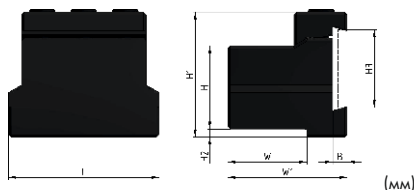
стр.В7

Правая державка	Исполнение	Тип	Dmax	H	L	F	A
TGB26-2	•	A	40	26	150	21,4	1,8
TGB32-2	•	B	50	32	150	24,9	1,8
TGB26-3	•	A	50	26	150	21,4	2,4
TGB32-3	•	B	100	32	150	24,9	2,4
TGB26-4	•	A	80	26	150	21,4	3,2
TGB32-4	•	B	100	32	150	24,6	3,2
TGB32-5	•	B	120	32	150	24,6	4,0

Пластина	Зажимной блок	Ключ*
TD 2	TTBU -26	EDG-33B
TD 2	TTBU -32	EDG-33B
TD 3	TTBU -26	EDG-33B
TD 3	TTBU -32	EDG-33B
TD 4	TTBU -26	EDG-33B
TD 4	TTBU -32	EDG-33B
TD 5	TTBU -32	EDG-33B

* См. инструкцию по установке/снятию пластин при помощи ключа

Зажимные блоки ТТВ



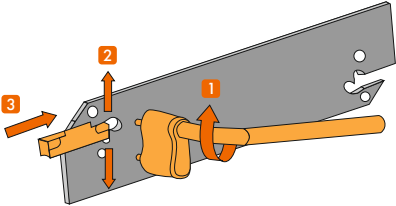
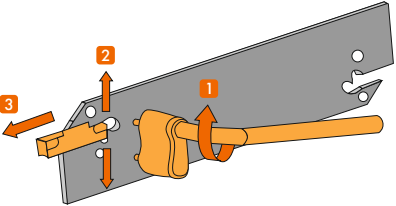
Правая державка	Исполнение	H	W	H3	L	H1	H2	W1	B
TTBU20-26	•	20	21,5	26	87	44,0	9	38	5
TTBU25-26	•	25	23	26	100	45,0	5	42	5
TTBU20-32	•	20	19	32	100	50,0	13	38	5,3
TTBU25-32	•	25	23	32	110	50,0	8	42	5,3
TTBU32-32	•	32	29	32	110	54,0	5	48	5,3

- Складская программа
- Производство под заказ

Применяемые отрезные лезвия	№ комплекта 3/4
TGB 26-	1
TGB 26-	1
TGB 32-	2
TGB 32-	2
TGB 32-	2

Комплектующие

№ комплекта 3/4 для отрезных лезвий TGB	Винт	Ключ
1	3-M6	L5,0
2	3-M6	L5,0

	
<p>Для установки пластины</p>	<p>Для снятия пластины</p>
<ol style="list-style-type: none"> 1. Установите ключ в соответствующие отверстия на отрезном лезвии до упора. 2. Поверните ключ, чтобы сменная пластина свободно проходила в установочное гнездо. 3. Установите пластину в направлении, указанном стрелкой. Пластина должна быть установлена так, чтобы соответствующая грань коснулась опорной поверхности отрезного лезвия. 4. Поверните ключ в исходное положение и извлеките ключ. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Установите ключ в соответствующие отверстия на отрезном лезвии до упора. 2. Поверните ключ, чтобы сменная пластина свободно перемещалась в установочном гнезде. 3. Извлеките пластину в направлении, указанном стрелкой. 4. Поверните ключ в исходное положение и извлеките ключ.

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

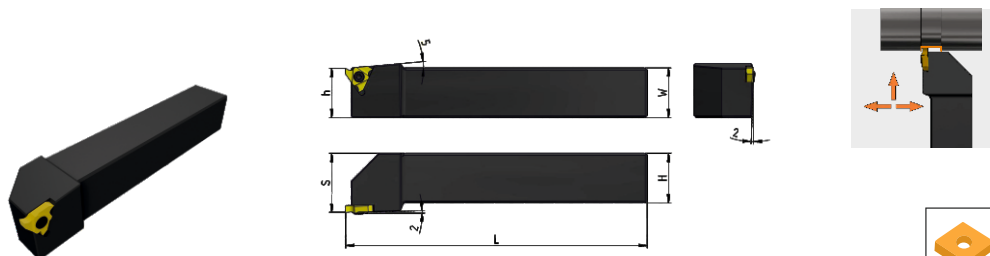
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Державки токарные для обработки наружных канавок, продольного, поперечного и профильного точения JSTG



Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение		Исполнение		W	H	S	L	h
		R	L					
JSTGR1212-H16	JSTGL1212-H16	○	○	12	12	16	100	12,0
JSTGR1616-H16	JSTGL1616-H16	○	○	16	16	20	100	16,0
JSTGR2020-K16	JSTGL2020-K16	○	○	20	20	25	125	20,0
JSTGR2525-M16	JSTGL2525-M16	○	○	25	25	30	150	25,0



- Складская программа
- Производство под заказ



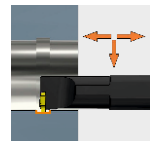
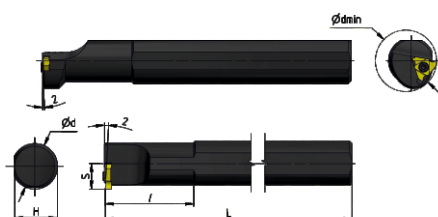
стр. B9-13

Пластина	№ комплекта 3/4
	
TGF32	1
TGF32	1
TGF32	1
TGF32	1

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
		
1	M3.5x9	T15

Державки токарные для обработки внутренних канавок, продольного, поперечного и профильного точения JSTG



стр. B9-13

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение		Исполнение		dmin	Ød	S	L	I	H
		R	L						
S20Q-JSTGR16	S20Q-JSTGL16	○	○	28	20	13	180	45,0	18,0
S25R-JSTGR16	S25R-JSTGL16	○	○	31	25	15,	200	45,0	23,0

- Складская программа
- Производство под заказ

Пластина	№ комплекта 3/4
TGF32[]	1
TGF32[]	1

ТОКАРНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.
ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ
ИНСТРУМЕНТ




F

МОНОЛИТНЫЙ
ИНСТРУМЕНТ

G

Комплектующие

№ комплекта 3/4	Винт	Ключ
1	M3.5x9	T15

Винт	Обозначение	Размер «под ключ»	Резьба
	M2.5x8 M3.5x9	T8 T15	M2.5 M3.5
	3-M6 4-M6	5 5	M6.0 M6.0
	M4x10N M4x12N M5x10N M5x12N M5x16N M5x20N M6x16N M6x20N	3 3 4 4 4 4 5 5	M4 M4 M5 M5 M5 M5 M6.0 M6.0

Ключ с шестигранным профилем

	Ключ с шестигранным профилем		Ключ TORX с профилем	Ключ для разжима лезвий	
	Обозначение	Размер	Обозначение (размер)	Обозначение	Размер
Изображение	L3.0 L4.0 L5.0	4 5 5	T8 T15	EDG-33B	-
					