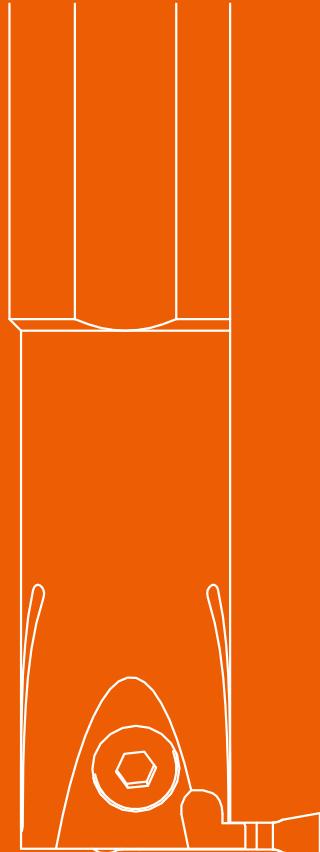


# ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ для отрезания и обработки канавок со сменными многогранными пластинами

# В

# ОБРАБОТКА КАНАВОК



А  
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

В  
ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

С  
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

Д  
ФРЕЗЫ С СМП

Е  
СВЕРЛА С СМП

Ф  
ВЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

Г  
МОНОПОЛНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

А	ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
---	---------------------------

В	ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП
---	-------------------------------------

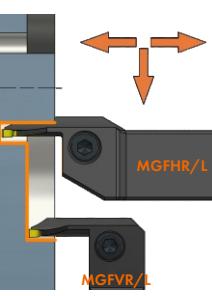
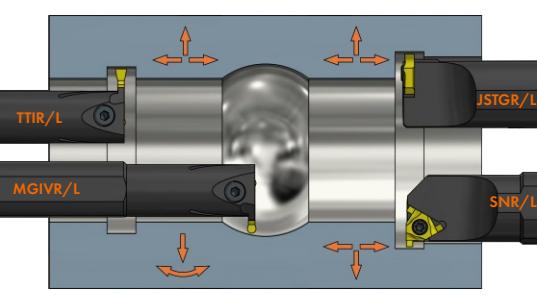
С	ФРЕЗЫ С СМП
---	-------------

Д	СВЕРЛА С СМП
---	--------------

Е	РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
---	---------------------------

Ж	МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
---	-----------------------

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
Ширина пластины, мм						
Ширина пластины, мм	<b>MRRMN</b>	<b>MGGN-LH</b>	<b>TDC-LH</b>	<b>TDC-LH</b>	<b>TGF32</b>	<b>T11/T16</b>
Ширина пластины, мм						
Ширина пластины, мм	<b>MGGN-S06R/L</b>	<b>TDJ</b>	<b>TDJ</b>	<b>TGF32-R</b>		
Ширина пластины, мм						
Ширина пластины, мм	<b>MGGN-G</b>	<b>TDC</b>	<b>TDC</b>	<b>TGF32-S15R</b>		
Ширина пластины, мм						
Ширина пластины, мм	<b>MGMN-M</b>	<b>TDT</b>	<b>TDT</b>	<b>TGF32-L</b>		
Ширина пластины, мм						
Ширина пластины, мм	<b>MGMN-T</b>					
Ширина пластины, мм						
Ширина пластины, мм	<b>MGMN-C</b>					
Ширина пластины, мм						
Ширина пластины, мм	<b>MGMN-M</b>					

ОБРАБОТКА ТОРЦЕВ		ОБРАБОТКА ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ			
					
<b>MGFHR/L</b>	<b>MGFVR/L</b>	<b>MGIVR/L</b>	<b>TTIR/L</b>	<b>JSTGR/L</b>	<b>SNR/L</b>
Ширина применяемых пластин, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	1,5-5,0	2,0-5,0	0,3-3,2
Глубина резания, мм	15	15	4-8	4,7-8,7	0,8-3,7
	 	 	 		
Ширина пластины, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	1,5-4,0	2,0-4,0	0,3-3,2
	 	 	 		
Ширина пластины, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	1,5-5,0	2,0-5,0	1,0-3,0
	 	 	 		
Ширина пластины, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	1,5-4,0	2,0-5,0	0,75-3,0
	 	 	 		
Ширина пластины, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	2,0-5,0	3,0-5,0	0,5-2,5
	 				
Ширина пластины, мм	2,0-5,0	3,0-4,0	2,0-5,0		
	 				
Ширина пластины, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	2,0-5,0		
	 				
Ширина пластины, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	2,0-5,0		

Применяемая пластина	Форма пластины	Форма режущей части пластины	Виды обработки								Применяемые державки	
			Наружная обработка			Обработка торшовых концов		Обработка внутренних концов		Профильная обработка		
			Отрезание	Прорезка концов	Поперечное, продольное точение	Прорезка концов	Торцевое точение	Проточка концов	Внутреннее поперечное, продольное точение	Профильное наружное точение	Прорезка галтелей	
MGGN-LH стр. B8			••	•		•		•				
MGGN-S06R стр. B8			••	•		•						
MGGN-S06L стр. B8			••	•		•						
MGMN-G стр. B8			•	••	•	••	•	••	•			MGEH стр. B16
MGMN-M стр. B8			•	••	•	••	•	••	•			MGEU стр. B17
MGMN-T стр. B8			•	••	•	••	•	••	•			MGIV стр. B18
MGMN-C стр. B8			••	•		•	•		•			MGFH стр. B19
MGMN-M стр. B8				••		••				••	••	MGFV стр. B20
TDC-LH стр. B7			••	•					•			
TDJ стр. B7			••	••					••			TTE стр. B21
TDC стр. B7			••	••	•				••			TTI стр. B22
TDT стр. B7			•	••	•				••			TGB стр. B23
TGF32 стр. B9			•	••	•				••	•		
TGF32-R стр. B9 B11-13				••					••			JSTG стр. B25
TGF32-S15 стр. B12			•	••	•				••	•		JSTG стр. B26
TGF32L стр. B10 B12-13			•	••	•				••	•		
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
<b>P</b> Стали	P01		
	P10		
	P20		
	P30	PP30G	MP25G
	P40		MP20G
<b>M</b> Нержавеющие стали	P50		
	M01		
	M10		
	M20		MP25G
	M30		MP20G
<b>K</b> Чугуны	M40		
	K01		
	K10		
	K20	PP30G	MP25G
	K30		MP20G
<b>N</b> Цветные металлы	K40		
	N01		
	N10		
	N20		
<b>S</b> Жаропрочные и титановые сплавы	N30		N20
	S01		
	S10		
	S20		
	S30		
	S40		

Область применения марок твердых сплавов сменных многогранных пластин для фрезерной обработки		
Марка сплава	Группы обработки	Описание
<b>Сплавы с PVD покрытием</b>		
PP30G	P10-30	Твердый сплав с PVD покрытием для обработки сталей и чугунов. Для полуподчистовой и черновой обработки на невысоких скоростях резания
	K10-30	
MP25G	P20-P35	
	M20-M40	Твердый сплав с PVD покрытием, с широкой областью применения. Подходит для черновой и полуподчистовой обработки сталей, нержавеющих сталей, чугуна
	K20-K30	
MP20G	P15-P30	
	M15-M35	Твердый сплав с PVD покрытием, с широкой областью применения. Подходит для полуподчистовой и чистовой точения обработки сталей, нержавеющих сталей, чугуна. Оптимальные показатели износостойкости и прочности
	K15-K25	
<b>Сплавы без покрытия</b>		
N20	N10-N30	Твердый сплав без покрытия. Подходит для точения алюминиевых прочих цветных сплавов

ТОКАРНЫЙ С ЧМП

A

ТОКАРНЫЙ С ЧМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.  
ИНСТРУМЕНТ С ЧМП

C

ФРЕЗЫ С ЧМП

D

СВЕРЛА С ЧМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЙ  
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
P	Нелегированная сталь	180	90-150	90-130	0,02-0,15	0,03-0,2	0,05-0,3	0,05-0,4
	Низколегированная сталь	180-280	80-120	80-120				
	Высоколегированная сталь	280-360	80-110	80-110				
M	Нержавеющая сталь	180-270	60-110	-	0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,2
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	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	-	0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,2
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
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	-	0,03-0,08	0,04-0,09	0,05-0,1	0,05-0,12	0,05-0,15	0,05-0,2
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	5		
P	Нелегированная сталь	180	90-150	90-130	0,04-0,12	0,05-0,16	0,06-0,18	0,07-0,21
	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 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	5		
P	Нелегированная сталь	180	90-150	90-130	0,08-0,36	0,1-0,38	0,1-0,4	0,12-0,4
	Низколегированная сталь	180-280	80-120	80-120				
	Высоколегированная сталь	280-360	80-110	80-110				
M	Нержавеющая сталь	180-270	60-110	-				
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	5		
P	Нелегированная сталь	180	80-160	0,03-0,1	0,03-0,15	0,03-0,2	0,12-0,4	
	Низколегированная сталь	180-280	80-120					
	Высоколегированная сталь	280-360	80-110					
M	Нержавеющая сталь	180-270	50-100					
K	Чугун	160-260	80-120					

А  
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМПВ  
ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМПС  
ФРЕЗЫ С СМП

D

Е  
СВЕРЛА С СМПF  
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТG  
МОНОПЛАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

**Пластины TD□**

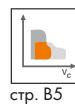
Обозначение	L	S	D	B	Применяемые державки	
					стр. В21-23	
	TD□2	20,0	3,90	1,70	2,0	
	TD□3	20,0	4,00	2,40	3,0	
	TD□4	20,0	4,05	3,00	4,0	
Обрабатываемые материалы	P	Условия обработки		Стр. В6	Область применения и описание применяемых сплавов стр. В4	
		Стали	Идеальные			
		Нержавеющие стали	Нормальные			
		Чугуны	Тяжелые			
		Цветные металлы				

Форма стружколома	Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Радиус вершин r, мм	С покрытием PVD		
				MP25G	PP30G	N20
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 течение	TDJ2	2,0	0,20	●	●	
	TDJ3	3,0	0,20	●	●	
	TDJ4	4,0	0,30	●	●	
Продольное и поперечное течение	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 МГМН

Обрабатываемые материалы	Форма стружколома	Обозначение	L	S	D	B				
		MGМN150**	16,0	3,50	1,20	1,5				
		МГМN200**	16,0	3,50	1,60	2,0				
		МГМN250**	18,5	3,85	2,00	2,5				
		МГМN300**	21,0	4,83	2,35	3,0				
		МГМN400**	21,0	4,83	3,30	4,0				
		МГМN500**	26,0	5,82	4,12	5,0				
		MGМN600**	26,0	5,81	5,00	6,0				
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 с°	С покрытием PVD	Без покрытия			
Поперечное точение		MGGN150-LH	1,5	0,15	0	●	●	○		
		MGGN200-LH	2,0	0,20		●	●	○		
Отрезание	Поперечное	MGGN250-LH	2,5	0,20		●	●	○		
		MGGN300-LH	3,0	0,30		●	●	○		
		MGGN400-LH	4,0	0,40		●	●	○		
		MGGN500-LH	5,0	0,80		●	●	○		
		MGGN150-S06R	1,5	0,15	6	●	●	○		
		MGGN200-S06R	2,0	0,20		●	●	○		
Гладкое, поперечное точение	Поперечное	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		●	●	○		
Поперечное	Поперечное	MGGN250-S06L	2,5	0,20	0	●	●	○		
		MGGN300-S06L	3,0	0,30		●	●	○		
		MGGN400-S06L	4,0	0,40		●	●	○		
		MGGN500-S06L	5,0	0,80		●	●	○		
		MGMN150-G	1,5	0,15		●	●			
		MGMN200-G	2,0	0,20		●	●			
Поперечное	Поперечное	MGMN250-G	2,5	0,20	0	●	●			
		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		●	●			
Поперечное	Поперечное	MGMN400-M	4,0	0,30	0	●	●			
		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		●	●			
Поперечное	Поперечное	MGMN500-T	5,0	0,80	0	●	●			
		MGMN200-C	2,0	0,20		●	●			
		MGMN300-C	3,0	0,30		●	●			
		MGMN400-C	4,0	0,40		●	●			
		MRMN200-M	2,0	1,00		●	●			
		MRMN300-M	3,0	1,50		●	●			
Контрольная обработка		MRMN400-M	4,0	2,00	0	●	●			
		MRMN500-M	5,0	2,50		●	●			



стр. B5

Применяемые державки  
стр. B16-20

Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4

Описание стружколомов стр. B3

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

B

ФРЕЗЫ С СМП

СВЕРЛА С СМП

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

МОНОПОЛНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

## Пластины TGF32 правые для обработки канавок

	Обозначение	L	L <sub>c</sub>	T	d	Применяемые державки стр. B25-26			
						Описание стружколомов стр. В3 стр. В6			
	TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5	Область применения и описание применяемых сплавов стр. В4			
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	C покрытием PVD	Без покрытия			
					MP20G	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	○				

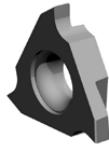
## Пластины TGF32 левые для обработки канавок

	Обозначение	L	L <sub>c</sub>	T	d	Применимые державки стр. В25-26
						Описание стружколомов стр. В3 стр. В6
	TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5	Область применения и описание применяемых сплавов стр. В4

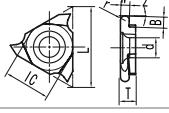
Обрабатываемые материалы	Стали	P	Условия обработки			
	Нержавеющие стали	M	Идеальные			
	Чугуны	K	Нормальные			
	Цветные металлы	N	Тяжелые			

Форма стружколома	Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Радиус вершин r, мм	Глубина резания T, мм	С покрытием PVD		Без покрытия
					MP20G	N20	
	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	○	○	

Отрезание



## Пластины TGF32 для точения радиусных канавок

	Обозначение	L	Lc	T	d	Применяемые державки стр. B25-26	
	TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5	Описание стружколомов стр. В3 стр. В6 Область применения и описание применяемых сплавов стр. В4	
Обрабатываемые материалы	Стали	P	Условия обработки				
	Нержавеющие стали	M	Идеальные				
	Чугуны	K	Нормальные				
	Цветные металлы	N	Тяжелые				
	Форма стружколома	Обозначение пластины	Ширина резания w, мм	Радиус вершин r, мм	Глубина резания B, мм	С покрытием PVD	Без покрытия
		TGF32R100-R0.5	1,00	0,50	2,20	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		TGF32R120-R0.6	1,20	0,60	2,20	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		TGF32R150-R0.75	1,50	0,75	2,20	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		TGF32R180-R0.9	1,80	0,90	2,20	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		TGF32R200-R1.0	2,00	1,00	2,70	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		TGF32R250-R1.25	2,50	1,25	3,00	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
		TGF32R300-R1.5	3,00	1,50	3,20	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

## Пластины TGF32 правые для отрезания

Обозначение	L	L <sub>c</sub>	T	d	Применяемые державки стр. B25-26
					Описание стружколомов стр. B3
TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5	стр. B6

Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4

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

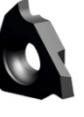
Отрезание		Форма стружколома	Обозначение пластины	Ширина резания w, мм	Угол в плане α°	Глубина резания B, мм	Радиус вершин г, мм	С покрытием PVD	Без покрытия
		TGF32R075-S15R	0,75	15,00	2,30	0,05	○	○	○
		TGF32R100-S15R	1,00	15,00	3,10	0,10	○	○	○
		TGF32R100-S15R	1,25	15,00	3,60	0,10	○	○	○
		TGF32R150-S15R	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 <sub>c</sub>	T	d	Применяемые державки стр. B25-26
					Описание стружколомов стр. B3
TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5	стр. B6

Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4

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

Отрезание		Форма стружколома	Обозначение пластины	Ширина резания w, мм	Угол в плане α°	Глубина резания B, мм	Радиус вершин г, мм	С покрытием PVD	Без покрытия
		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 <sub>c</sub>	T	d	Применяемые державки стр. В25-26	
TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5	Описание стружколомов стр. В3 стр. В6	Область применения и описание применяемых сплавов стр. В4

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

Форма стружколома	Обозначение пластины	Ширина резания w, мм	Глубина резания B, мм	Радиус вершин r, мм	С покрытием PVD	
					MP20G	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 <sub>c</sub>	T	d	Применяемые державки стр. В25-26	
TGF32□□	16,0	3,90	3,18	4,5	Описание стружколомов стр. В3 стр. В6	Область применения и описание применяемых сплавов стр. В4

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

Форма стружколома	Обозначение пластины	Ширина резания w, мм	Глубина резания B, мм	Радиус вершин r, мм	С покрытием PVD	
					MP20G	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 <sub>c</sub>	T	d	Применимые державки стр. С9
					Описание стружколомов стр. В3
					стр. В6

Область применения и описание применяемых сплавов стр. В4

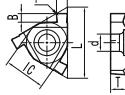
Обрабатываемые материалы	Стали	P	Условия обработки		
	Нержавеющие стали	M		Идеальные	
	Чугуны	K		Нормальные	
	Цветные металлы	N		Тяжелые	

Форма стружколома	Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Радиус вершин r, мм	Глубина резания B, мм	С покрытием PVD		Без покрытия
					MP20G	N20	
	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	○	○	

Обработка канавок



## Пластины T16/T11 для обработки внутренних канавок

	Обозначение	L	Lc	T	d	Применимые державки стр. C10
	T11□□	11,0	1/4"	3,18	3,0	
	T16□□	16,0	3/8"	3,65	4,0	
	Стали	P	Условия обработки			
	Нержавеющие стали	M	Идеальные			
	Чугуны	K	Нормальные			
	Цветные металлы	N	Тяжелые			

Описание стружколомов стр. В3  
стр. В6  
Область применения и описание применяемых сплавов стр. В4



Форма стружколома	Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Радиус вершин r, мм	Глубина резания B, мм	С покрытием PVD		Без покрытия N20
					MP20G		
	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	○		○

Обработка канавок



**Державки токарные для отрезания, продольного и поперечного точения  
MGEH**

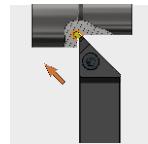

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение	(мм)						Пластина	№ комплекта 3/Ч	
		R	L	H	h	W	L	S	Tmax	
MGEHR1616-1.5	MGEHL1616-1.5	●	●	16	16	16	100	16,25	15	MGMN150
MGEHR2020-1.5	MGEHL2020-1.5	●	●	20	20	20	125	20,25	15	MGMN150
MGEHR1616-2	MGEHL1616-2	●	●	16	16	16	100	16,25	15	MGMN200
MGEHR2020-2	MGEHL2020-2	●	●	20	20	20	125	20,25	15	MGMN200
MGEHR2525-2	MGEHL2525-2	●	●	25	25	25	150	25,25	15	MGMN200
MGEHR1616-2.5	MGEHL1616-2.5	●	●	16	16	16	100	16,3	17	MGMN250
MGEHR2020-2.5	MGEHL2020-2.5	●	●	20	20	20	125	20,3	17	MGMN250
MGEHR2525-2.5	MGEHL2525-2.5	●	●	25	25	25	150	25,3	17	M[HM]300
MGEHR1616-3	MGEHL1616-3	●	●	16	16	16	100	16,35	19	M[HM]300
MGEHR2020-3	MGEHL2020-3	●	●	20	20	20	125	20,4	19	M[HM]300
MGEHR2020-3-T10	MGEHL2020-3-T10	●	●	20	20	20	125	20,4	10	M[HM]300
MGEHR2525-3	MGEHL2525-3	●	●	25	25	25	150	25,4	19	M[HM]300
MGEHR2525-3-T10	MGEHL2525-3-T10	●	●	25	25	25	150	25,4	10	M[HM]300
MGEHR3232-3	MGEHL3232-3	●	●	32	32	32	170	32,4	19	M[HM]300
MGEHR2020-4	MGEHL2020-4	●	●	20	20	20	125	20,5	19	M[HM]400
MGEHR2020-4-T10	MGEHL2020-4-T10	●	●	20	20	20	125	20,5	10	M[HM]400
MGEHR2525-4	MGEHL2525-4	●	●	25	25	25	150	25,5	19	M[HM]400
MGEHR2525-4-T10	MGEHL2525-4-T10	●	●	25	25	25	150	25,4	10	M[HM]400
MGEHR3232-4	MGEHL3232-4	●	●	32	32	32	170	32,5	19	M[HM]400
MGEHR2525-5	MGEHL2525-5	●	●	25	25	25	150	25,5	24	M[HM]500
MGEHR2525-5-T15	MGEHL2525-5-T15	●	●	25	25	25	150	25,5	15	M[HM]500
MGEHR3232-5	MGEHL3232-5	●	●	32	32	32	170	32,5	24	M[HM]600
MGEHR2020-6	MGEHL2020-6	●	●	20	20	20	125	20,6	24	M[HM]600
MGEHR2020-6-T15	MGEHL2020-6-T15	●	●	20	20	20	125	20,6	15	M[HM]600
MGEHR2525-6	MGEHL2525-6	●	●	25	25	25	150	25,6	24	M[HM]600
MGEHR2525-6-T15	MGEHL2525-6-T15	●	●	25	25	25	150	25,6	15	M[HM]600
MGEHR3232-6	MGEHL3232-6	●	●	32	32	32	170	32,6	24	M[HM]600

- Складская программа
- Производство под заказ

**Комплектующие**

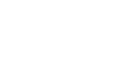
№ комплекта 3/Ч	Винт		Ключ
	1	2	
		M5x16N M6x20N	
			L4.0 L5.0

**Державки токарные для точения галтелей, профильных канавок MGEU**


стр.88

Изображено правое исполнение

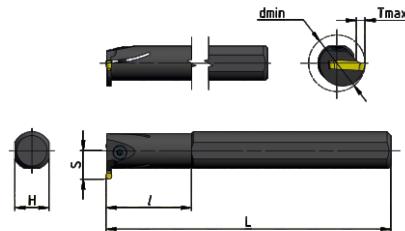
Обозначение	Исполнение		H	h	W	L	S	T <sub>max</sub>	()
	R	L							
MGEUR2020-3	MGEUL2020-3	●	20	20	20	125	23	3	
MGEUR2525-3	MGEUL2525-3	●	25	25	25	150	28	3	
MGEUR3232-3	MGEUL3232-3	●	32	32	32	170	35	3	
MGEUR2020-4	MGEUL2020-4	●	20	20	20	125	23	3	
MGEUR2525-4	MGEUL2525-4	●	25	25	25	150	28	3	
MGEUR3232-4	MGEUL3232-4	●	32	32	32	170	35	3	

Пластина	№ комплекта 3/Ч
	1
	1
	1
	1
	1
	1

- Складская программа
- Производство под заказ

**Комплектующие**

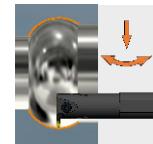
№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1	M6x20N	L5.0

**Державки токарные для обработки внутренних канавок MGIV**


Изображено правое исполнение

Обозначение		Исполнение R L	dmin	Ød	L	I	H	S	Tmax	(мм)
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	
MGIVR32520-3	MGIVL32520-3	● ●	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	

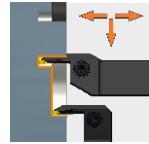
- Складская программа
- Производство под заказ


  
стр.В8

Пластина	№ комплекта 3/Ч
MGMN150	1
MGMN150	2
MGMN150	2
MIMN200	1
MIMN200	2
MIMN200	3
MGMN250	1
MGMN250	2
MGMN250	2
MIMI300	1
MIMI300	4
MIMI300	3
MIMI400	1
MIMI400	3
MIMI400	3
MIMI500	3
MIMI500	3

**Комплектующие**

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

**Державки осевые токарные для обработки торцевых канавок MGFH**


стр.В8

Изображено правое исполнение

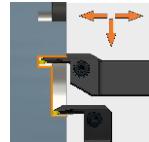
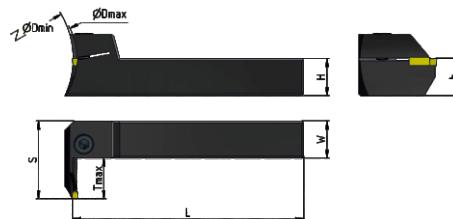
(мм)

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

- Складская программа
- Производство под заказ

**Комплектующие**

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

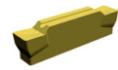
**Державки токарные для обработки торцовых канавок MGFV**


Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение		H	W	L	S	$\varnothing D_{min}$	$\varnothing D_{max}$	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

стр. B8

Пластина	№ комплекта 3/Ч
	MG[N300]
	MG[N400]

- Складская программа
- Производство под заказ

**Комплектующие**

№ комплекта 3/Ч	Винт	Ключ
1		

**Державки токарные для отрезания, продольного и поперечного точения ТТЕ**

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

**A**

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

**B**

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

**C**

ФРЕЗЫ С СМП

**D**

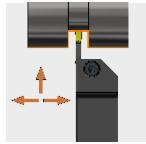
СВЕРЛА С СМП

**E**

РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

**F**

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

**G**

стр.В7

Изображено правое исполнение

Обозначение	Исполнение		H	B	L	F	E	A	H2	T <sub>max</sub>	Пластина	№ комплекта 3/4	
	R	L											
TTER 1616-2T08	TTEL 1616-2T08	○	○	16	16	100	15,1	33	1,8	4	8	TD12	1
TTER 2020-2T08	TTEL 2020-2T08	○	○	20	20	125	19,1	33	1,8	8	8	TD12	1
TTER 2525-2T08	TTEL 2525-2T08	○	○	25	25	150	24,1	33	1,8	8	8	TD12	1
TTER 1616-2	TTEL 1616-2	○	○	16	16	100	15,1	35	1,8	4	12	TD12	1
TTER 2020-2	TTEL 2020-2	○	○	20	20	125	19,1	35	1,8	12	12	TD12	1
TTER 2525-2	TTEL 2525-2	○	○	25	25	150	24,1	35	1,8	12	12	TD12	1
TTER 1616-2T17	TTEL 1616-2T17	○	○	16	16	100	15,1	40	1,8	4	17	TD12	1
TTER 2020-2T17	TTEL 2020-2T17	○	○	20	20	125	19,1	40	1,8	17	17	TD12	1
TTER 2525-2T17	TTEL 2525-2T17	○	○	25	25	150	24,1	40	1,8	17	17	TD12	1
TTER 1616-3T09	TTEL 1616-3T09	○	○	16	16	100	14,8	41	2,4	4	9	TD13	1
TTER 2020-3T09	TTEL 2020-3T09	○	○	20	20	125	18,8	41	2,4	9	9	TD13	1
TTER 2525-3T09	TTEL 2525-3T09	○	○	25	25	150	23,8	41	2,4	9	9	TD13	1
TTER 1616-3	TTEL 1616-3	○	○	16	16	100	14,8	41	2,4	4	12	TD13	1
TTER 2020-3	TTEL 2020-3	○	○	20	20	125	18,8	41	2,4	12	12	TD13	1
TTER 2525-3	TTEL 2525-3	○	○	25	25	150	23,8	41	2,4	12	12	TD13	1
TTER 1616-3T20	TTEL 1616-3T20	○	○	16	16	100	14,8	40	2,4	20	20	TD13	1
TTER 2020-3T20	TTEL 2020-3T20	○	○	20	20	125	18,8	40	2,4	20	20	TD13	1
TTER 2525-3T20	TTEL 2525-3T20	○	○	25	25	150	23,8	40	2,4	20	20	TD13	1
TTER 1616-3T25	TTEL 1616-3T25	○	○	25	25	150	23,8	44,5	2,4	25	25	TD13	1
TTER 1616-4T10	TTEL 1616-4T10	○	○	16	16	100	14,4	32	3	4	10	TD13	2
TTER 2020-4T10	TTEL 2020-4T10	○	○	20	20	125	18,4	32	3	10	10	TD14	2
TTER 2525-4T10	TTEL 2525-4T10	○	○	25	25	150	23,4	32	3	10	10	TD14	2
TTER 1616-4	TTEL 1616-4	○	○	16	16	100	14,4	38	3	4	15	TD14	2
TTER 2020-4	TTEL 2020-4	○	○	20	20	125	18,4	38	3	15	15	TD14	2
TTER 2525-4	TTEL 2525-4	○	○	25	25	150	23,4	38	3	15	15	TD14	2
TTER 1616-4T25	TTEL 1616-4T25	○	○	16	16	100	14,4	45	3	25	25	TD14	2
TTER 2020-4T25	TTEL 2020-4T25	○	○	20	20	125	18,4	45	3	25	25	TD14	2
TTER 2525-4T25	TTEL 2525-4T25	○	○	25	25	150	23,4	45	3	25	25	TD14	2
TTER 2020-5T12	TTEL 2020-5T12	○	○	20	20	125	18	41	4	12	12	TD15	2
TTER 2525-5T12	TTEL 2525-5T12	○	○	25	25	150	23	41	4	12	12	TD15	2
TTER 2020-5	TTEL 2020-5	○	○	20	20	125	18	41	4	20	20	TD15	2
TTER 2525-5	TTEL 2525-5	○	○	25	25	150	23	41	4	20	20	TD15	2
TTER 2525-5T32	TTEL 2525-5T32	○	○	25	25	150	23	56	4	32	32	TD15	2

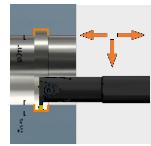
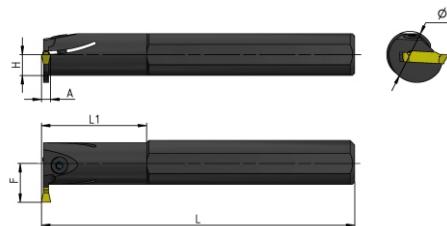
- Складская программа
- Производство под заказ

**Комплектующие**

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

**Державки токарные для обработки внутренних канавок ТТИ**


Изображено правое исполнение



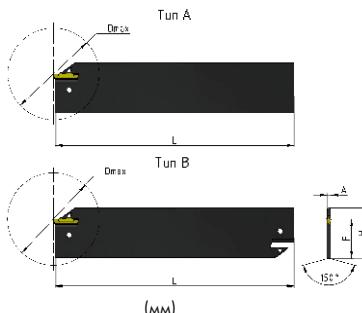
Обозначение	Исполнение	Ød	L	L1	F	H	A	Dmin	Tmax	Пластина № комплекта 3/Ч	стр.В7
R	L										
TTIR16-2	TTIL16-2	○	○	16	180	-	16,5	7,5	1,8	25	8,5
TTIR20-2	TTIL20-2	○	○	20	180	40	15,8	9,0	1,6	25	6,0
TTIR25-2	TTIL25-2	○	○	25	200	40	17,5	11,5	1,6	25	5,0
TTIR20-3	TTIL20-3	○	○	20	180	40	15,8	9,0	2,1	25	6,0
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

**Комплектующие**

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

## Отрезное лезвие ТГВ



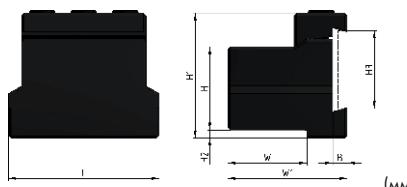
стр.В7

Правая державка	Исполнение	Тип	D <sub>max</sub>	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 <sub>12</sub>	TTBU <sub>12</sub> -26	EDG-33B
TD <sub>12</sub>	TTBU <sub>12</sub> -32	EDG-33B
TD <sub>13</sub>	TTBU <sub>13</sub> -26	EDG-33B
TD <sub>13</sub>	TTBU <sub>13</sub> -32	EDG-33B
TD <sub>14</sub>	TTBU <sub>14</sub> -26	EDG-33B
TD <sub>14</sub>	TTBU <sub>14</sub> -32	EDG-33B
TD <sub>15</sub>	TTBU <sub>15</sub> -32	EDG-33B

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

## Зажимные блоки ТТВ



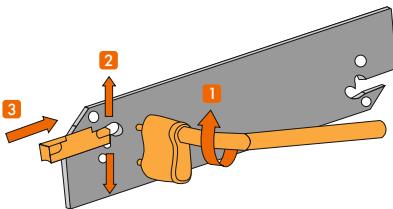
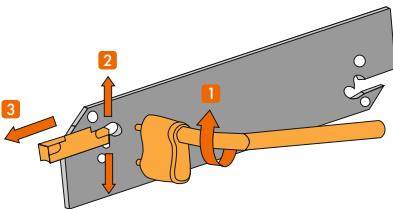
Правая державка	Исполнение	H	W	H3	L	H1	H2	W1	B
TTBU20-26	●	20	21,5	26	87	44,0	9	38	5
TTBU25-26	●	25	23	26	100	45,0	5	42	5
TTBU20-32	●	20	19	32	100	50,0	13	38	5,3
TTBU25-32	●	25	23	32	110	50,0	8	42	5,3
TTBU32-32	●	32	29	32	110	54,0	5	48	5,3

Применяемые отрезные лезвия	№ комплекта
TGB 26-[]	1
TGB 26-[]	1
TGB 32-[]	2
TGB 32-[]	2
TGB 32-[]	2

- Складская программа
- Производство под заказ

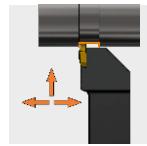
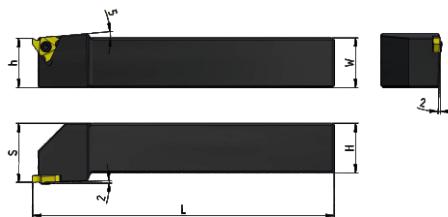
## Комплектующие

№ комплекта 3/Ч для отрезных лезвий ТГВ	Винт	Ключ
1 2	3-М6 3-М6	L5,0 L5,0

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

А  
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМПВ  
ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМПС  
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМПД  
ФРЕЗЫ С СМПЕ  
СВЕРЛА С СМПЖ  
РЕЗЬБОНАРЕЗНЫЙ ИНСТРУМЕНТГ  
МОНОПЛАННЫЙ ИНСТРУМЕНТ

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



стр.В9-13

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

## Пластина

№ комплекта  
3/Ч

TGF32[]

1

TGF32[]

1

TGF32[]

1

TGF32[]

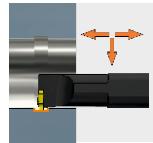
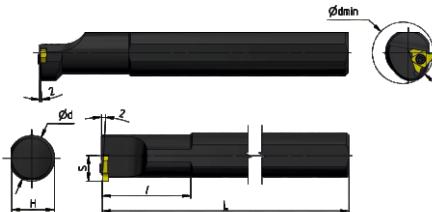
1

- Складская программа
- Производство под заказ

## Комплектующие

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

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



стр. В9-13

Изображено правое исполнение

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

- Складская программа
- Производство под заказ

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

**Комплектующие**

№ комплекта 3/Ч	<b>Винт</b> 	<b>Ключ</b> 
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	
	L3.0 L4.0 L5.0	4 5 5	T8 T15	EDG-33B	-	
Изображение						