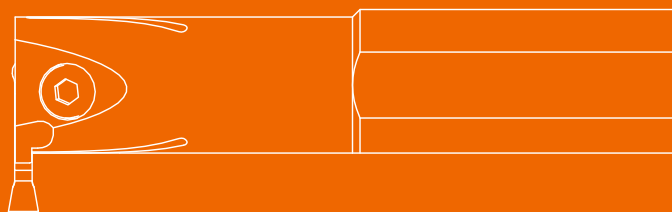


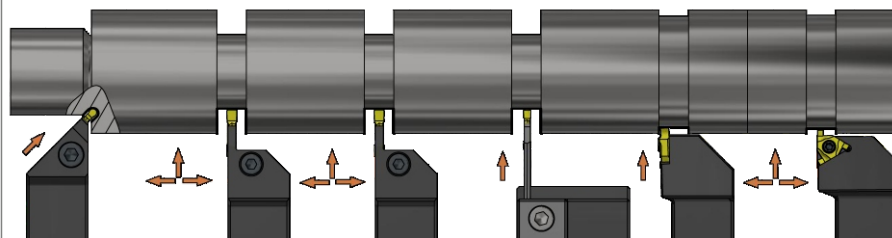
ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
ДЛЯ ОТРЕЗАНИЯ И ОБРАБОТКИ КАНАВОК
СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ ПЛАСТИНАМИ
























ОБРАБОТКА
КАНАВОК































В

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 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
						
Ширина пластин, мм		1,5-5,0	2,0-5,0	2,0-5,0	1,0-3,0	
						
Ширина пластин, мм		1,5-4,0	2,0-5,0	2,0-5,0	0,75-3,0	
						
Ширина пластин, мм		2,0-6,0	3,0-5,0	3,0-5,0	0,5-2,5	
						
Ширина пластин, мм		2,0-5,0				
						
Ширина пластин, мм		2,0-5,0				
						
Ширина пластин, мм		2,0-5,0				



	ОБРАБОТКА ТОРЦЕВ		ОБРАБОТКА ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ			
	MGFHR/L	MGFHR/L	MGIVR/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	 MGGN-LH	 MGGN-LH	 MGGN-LH	 TDC-LH	 TGF32	 T11/T16
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	 MGGN-S06R/L	 MGGN-S06R/L	 MGGN-S06R/L	 TDJ	 TGF32-R	
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	 MGMN-G	 MGMN-G	 MGMN-G	 TDC	 TGF32-S15R	
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	 MGMN-M	 MGMN-M	 MGMN-M	 TDT	 TGF32-L	
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	 MGMN-T	 MGMN-T	 MGMN-T			
Ширина пластин, мм	2,0-5,0	3,0-4,0	2,0-5,0			
Ширина пластин, мм	 MGMN-C	 MGMN-C	 MGMN-C			
Ширина пластин, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	2,0-5,0			
Ширина пластин, мм	 MRMN-M	 MRMN-M	 MRMN-M			
Ширина пластин, мм	3,0-4,0	3,0-4,0	2,0-5,0			

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Принимаемая 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	Торцовое точение	Проточка канавок	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			•	••	•	••	•	••	•			MGEN стр. B16 MGEU стр. B17 MGIV стр. B18 MGFH стр. B19 MGFV стр. B20
MGMN-M стр. B8			•	••	•	••	•	••	•			
MGMN-T стр. B8			•	••	•	••	•	••	•			
MGMN-C стр. B8			••	•		•		•				
MGMN-M стр. B8				••		••				••	••	
TDC-LH стр. B7			••	•				•				
TDJ стр. B7			••	••				••				TTE стр. B21 TTI стр. B22 TGB стр. B23
TDC стр. B7			••	••	•			••				
TDT стр. B7			•	••	•			••				
TGF32 стр. B9			•	••	•			••	•			
TGF32-R стр. B10				••				••				
TGF32-S15 стр. B11			•	••	•			••	•			JSTG стр. B25 JSTG стр. B26
TGF32L стр. B12			•	••	•			••	•			
T11, T16 стр. B13-14				••				••				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	PP30G	MP25G	MP20G
	P30			
	P40			
M Нержавеющие стали	P50			
	M01			
	M10			
	M20	MP25G	MP20G	
	M30			
K Чугуны	M40			
	K01			
	K10			
	K20	PP30G	MP25G	MP20G
	K30			
N Цветные металлы	K40			
	N01			
	N10		N20	
	N20			
S Жаропрочные и титановые сплавы	N30			
	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	
MP20G	K20-K30	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
	P15-P30	
	M15-M35	
	K15-K25	
Сплавы без покрытия		
N20	N10-N30	Твердый сплав без покрытия. Подходит для точения алюминиевых прочих цветных сплавов

Рекомендованные режимы резания при отрезании пластинами MGMN и MGGN									
ISO	Обрабатываемый материал	Твердость, HB	Скорость резания, V_c , м/мин		Подача $S_{обр}$, 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 $S_{обр}$, 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 $S_{обр}$, 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	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					

Пластины TD□

	Обозначение	L	S	D	B
	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
	TD□5	25,0	4,89	4,00	5,0



стр. B6

Применяемые державки стр. B2 1-22

Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4

Описание стружколомов стр. B3

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	С покрытием PVD		Без покрытия
					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 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 M□□□

	Обозначение	L	S	D	B
	MG□□150**	16,0	3,50	1,20	1,5
	M□□□200**	16,0	3,50	1,60	2,0
	M□□□250**	18,5	3,85	2,00	2,5
	M□□□300**	21,0	4,83	2,35	3,0
	M□□□400**	21,0	4,83	3,30	4,0
	M□□□500**	26,0	5,82	4,12	5,0
MGMN600**	26,0	5,81	5,00	6,0	

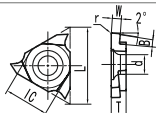

Применяемые державки стр. В16-20
 Область применения и описание применяемых сплавов стр. В4
 Описание стружколомов стр. В3

стр. В5

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 N20		
						MP25G	PP30G			
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	6	●	●	○		
		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		●	●			
		MGMN500-G	5,0	0,80		●	●			
		MGMN200-M	2,0	0,20	0	●	●			
		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	0	●	●				
	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	0	●	●	
			MGMN300-C		3,0	0,30		●	●	
MGMN400-C			4,0	0,40	●	●				
Контурная обработка		MRRMN200-M	2,0	1,00	0	●	●			
		MRRMN300-M	3,0	1,50		●	●			
		MRRMN400-M	4,0	2,00		●	●			
		MRRMN500-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	 стр. B6
	TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5		

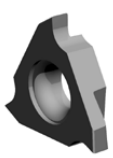
Обработываемые материалы	Стали	P	Условия обработки		
	Нержавеющие стали	M	Идеальные		
	Чугуны	K	Нормальные		
	Цветные металлы	N	Тяжелые		

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 Описание стружколомов стр. B3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4	стр. B6
	TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5		

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	Без покрытия
					MP20G	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	○	○	

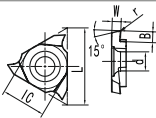

Пластины TGF32 для точения радиусных канавок

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

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
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	○	○

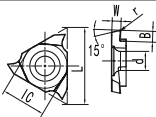

Пластины TGF32 правые для отрезания

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

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	Угол в плане α°	Глубина резания B, мм	Радиус вершин r, мм	С покрытием PVD		Без покрытия
						MP20G	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	○	○		

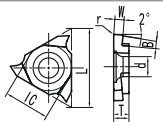


Пластины TGF32 левые для отрезания

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

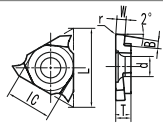


Обработываемые материалы	Стали	P	Условия обработки			
	Нержавеющие стали	M		Идеальные		
	Чугуны	K		Нормальные		
	Цветные металлы	N		Тяжелые		

Форма стружколома	Обозначение пластин	Ширина резания w, мм	Угол в плане α°	Глубина резания B, мм	Радиус вершин r, мм	С покрытием PVD		Без покрытия
						MP20G	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 Описание стружколомов стр. B3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4	 стр. B6
		TGF32□□	16,0	3/8"	3,18	4,5		
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	Без покрытия	
Прорезка канавок		TGF32R050L220	0,50	2,20	0,05	MP20G	N20	
		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 Описание стружколомов стр. B3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4	 стр. B6
		TGF32□□	16,0	3,90	3,18	4,5		
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	Без покрытия	
Прорезка канавок		TGF32L050L220	0,50	2,20	0,05	MP20G	N20	
		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	○	○	

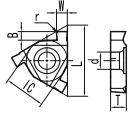

Пластины T16/T11 для обработки наружных канавок






	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	
					MP20G	Н20
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	○	○	

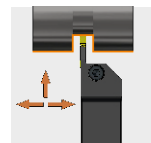
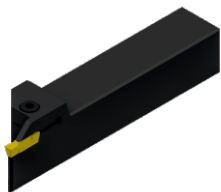
Пластины T16/T11 для обработки внутренних канавок

	Обозначение	L	L _c	T	d	Применяемые державки стр. С10 Описание стружколомов стр. В3 Область применения и описание применяемых сплавов стр. В4	
	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	
					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

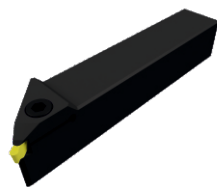
Пластина	№ комплекта 3/4
MGMN150	1
MGMN150	1
MGMN200	1
MGMN200	1
MGMN200	1
MGMN250	1
MGMN250	1
MGMN250	1
MGMN250	1
MGMN300	2
MGMN300	2
MGMN300	2
MGMN300	2
MGMN300	2
MGMN300	2
MGMN400	2
MGMN400	2
MGMN400	2
MGMN400	2
MGMN400	2
MGMN500	2
MGMN500	2
MGMN500	2
MGMN600	2
MGMN600	2
MGMN600	2
MGMN600	2

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

Державки токарные для точения галтелей, профильных канавок MGEU



стр.В8

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

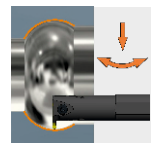
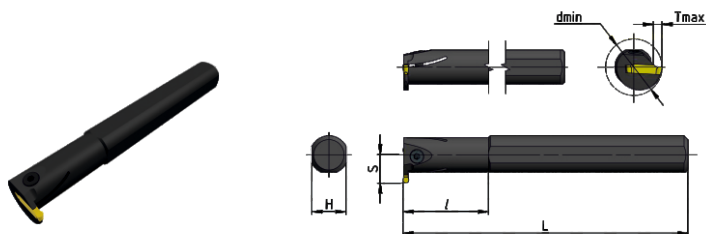
Пластина	№ комплекта 3/4
	
MRMN300[]	1
MRMN300[]	1
MRMN300[]	1
MRMN400[]	1
MRMN400[]	1
MRMN400[]	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

Державки токарные для обработки внутренних канавок MGIV



стр.В8

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

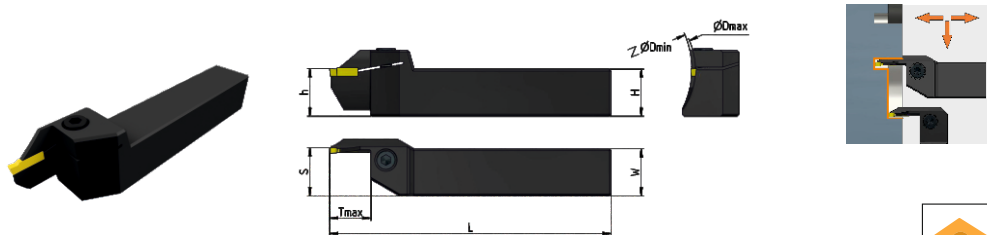
Пластина	№ комплекта 3/4
MGMN150	1
MGMN150	2
MGMN150	2
M[MN200	1
M[MN200	2
M[MN200	3
MGMN250	1
MGMN250	2
MGMN250	2
M[M]300	1
M[M]300	4
M[M]300	3
M[M]400	1
M[M]400	3
M[M]400	3
M[M]500	3
M[M]500	3

- Складская программа
- Производство под заказ

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



стр.В8

Изображено правое исполнение

(мм)

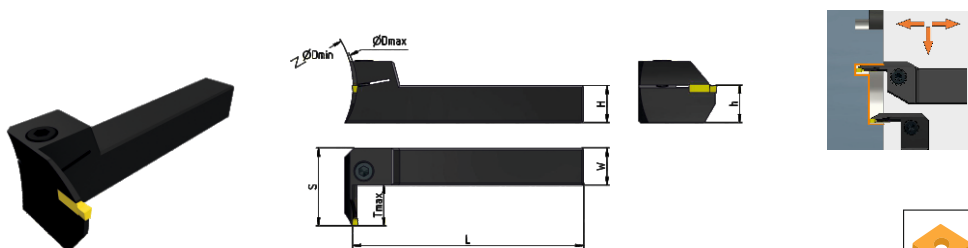
Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	ØDmin	ØDmax	Tmax	Пластина	№ комплекта 3/4	
											R
MGFHR320-44/62-T15	MGFHL320-44/62-T15	○ ○	20	20	125	20,6	44	62	15,5	MG [N300]	1
MGFHR320-62/120-T15	MGFHL320-62/120-T15	○ ○	20	20	125	20,6	62	120	15,5	MG [N300]	1
MGFHR320-112/200-T15	MGFHL320-112/200-T15	○ ○	20	20	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

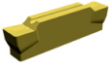
Державки токарные для обработки торцовых канавок MGFV



стр.В8



Изображено правое исполнение

(мм)

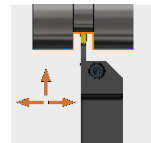
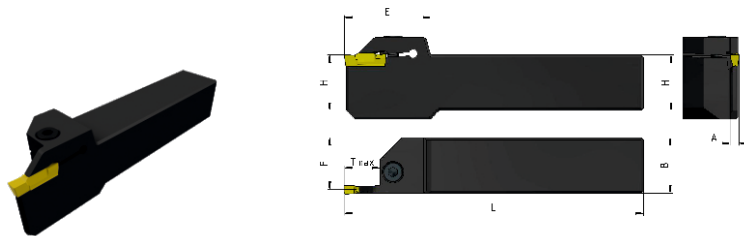
Обозначение		Исполнение		H	W	L	S	ØDmin	ØDmax	Tmax	 Пластина	№ комплекта 3/4
		R	L									
MGFVR320-44/62-T15	MGFVL320-44/62-T15	○	○	20	20	125	31,0	44	62	15,5	MG [N300]	1
MGFVR320-62/120-T15	MGFVL320-62/120-T15	○	○	20	20	125	31,0	62	120	15,5	MG [N300]	1
MGFVR320-112/200-T15	MGFVL320-112/200-T15	○	○	20	20	125	31,0	112	200	15,5	MG [N300]	1
MGFVR325-44/62-T15	MGFVL325-44/62-T15	●	○	25	25	150	36,0	44	62	15,5	MG [N300]	1
MGFVR325-62/120-T15	MGFVL325-62/120-T15	●	○	25	25	150	36,0	62	120	15,5	MG [N300]	1
MGFVR325-112/200-T15	MGFVL325-112/200-T15	●	○	25	25	150	36,0	112	200	15,5	MG [N300]	1
MGFVR420-44/62-T15	MGFVL420-44/62-T15	○	○	20	20	125	36,0	44	62	15,5	MG [N400]	1
MGFVR420-62/120-T15	MGFVL420-62/120-T15	○	○	20	20	125	36,0	62	120	15,5	MG [N400]	1
MGFVR420-112/200-T15	MGFVL420-112/200-T15	○	○	20	20	125	36,0	112	200	15,5	MG [N400]	1
MGFVR425-44/62-T15	MGFVL425-44/62-T15	●	○	25	25	150	41,0	44	62	15,5	MG [N400]	1
MGFVR425-62/120-T15	MGFVL425-62/120-T15	●	○	25	25	150	41,0	62	120	15,5	MG [N400]	1
MGFVR425-112/200-T15	MGFVL425-112/200-T15	●	○	25	25	150	41,0	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 отрезания, продольного и поперечного точения ТТЕ



стр.В7

Изображено правое исполнение

(мм)

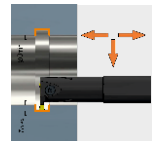
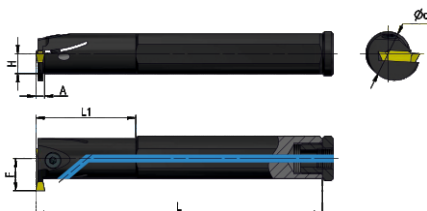
Обозначение		Исполнение		H	B	L	F	E	A	H2	Tmax	Пластина	№ комплекта 3/4
		R	L										
TTER 1616-2T08	TTEL 1616-2T08	○	○	16	16	100	15,1	33	1,8	4	8	TD 2	1
TTER 2020-2T08	TTEL 2020-2T08	○	○	20	20	125	19,1	33	1,8		8	TD 2	1
TTER 2525-2T08	TTEL 2525-2T08	○	○	25	25	150	24,1	33	1,8		8	TD 2	1
TTER 1616-2	TTEL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

- 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 с внутренним подводом СОЖ ТП




стр.В7

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение		Исполнение		Ød	L	L1	F	H	A	Dmin	Tmax
		R	L								
TTIR16-2C	TTIL16-2C	○	○	16	125	35	16,5	7,5	1,7	25	8,5
TTIR20-2C	TTIL20-2C	○	○	20	160	40	15,8	9,0	1,6	25	6,0
TTIR25-2C	TTIL25-2C	○	○	25	200	40	17,5	11,5	1,6	25	5,0
TTIR20-3C	TTIL20-3C	○	○	20	160	40	15,8	9,0	2,1	25	6,0
TTIR25-3C	TTIL25-3C	○	○	25	200	40	17,5	11,5	2,1	25	5,1
TTIR32-3C	TTIL32-3C	○	○	32	250	60	19,8	14,0	2,1	31	4,7
TTIR20-4C	TTIL20-4C	○	○	20	160	40	15,8	9,0	2,9	25	6,0
TTIR25-4C	TTIL25-4C	○	○	25	200	40	17,5	11,5	2,9	25	5,2
TTIR32-4C	TTIL32-4C	○	○	32	250	60	20,8	14,0	2,9	31	4,7
TTIR25-5C	TTIL25-5C	○	○	25	200	40	17,3	11,5	3,9	31	5,2
TTIR32-5C	TTIL32-5C	○	○	32	250	60	20,8	14,0	3,9	31	4,7

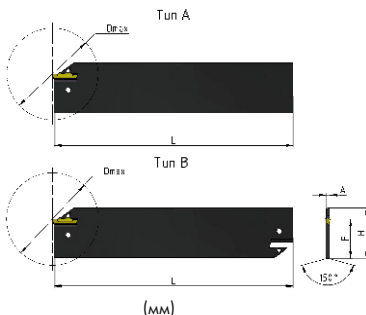
Пластина	№ комплекта 3/4
	
TD 2	1
TD 2	2
TD 2	3
TD 3	1
TD 3	2
TD 3	3
TD 4	1
TD 4	2
TD 4	3
TD 5	4
TD 5	4

- Складская программа
- Производство под заказ

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

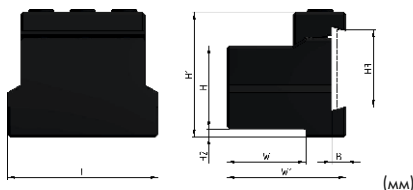


Правая державка	Исполнение	Тип	Dmax	H	L	F	A
TGB26-2	●	A	40	26	150	21,4	1,8
TGB32-2	●	B	50	32	150	24,9	1,8
TGB26-3	●	A	50	26	150	21,4	2,4
TGB32-3	●	B	100	32	150	24,9	2,4
TGB26-4	●	A	80	26	150	21,4	3,2
TGB32-4	●	B	100	32	150	24,6	3,2
TGB32-5	●	B	120	32	150	24,6	4,0

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



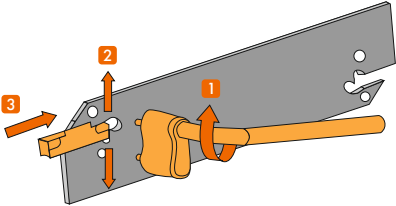
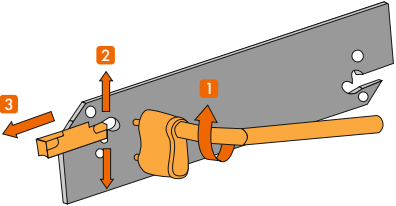
Правая державка	Исполнение	H	W	H3	L	H1	H2	W1	B
TTBU20-26	●	20	21,5	26	87	44,0	9	38	5
TTBU25-26	●	25	23	26	100	45,0	5	42	5
TTBU20-32	●	20	19	32	100	50,0	13	38	5,3
TTBU25-32	●	25	23	32	110	50,0	8	42	5,3
TTBU32-32	●	32	29	32	110	54,0	5	48	5,3

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

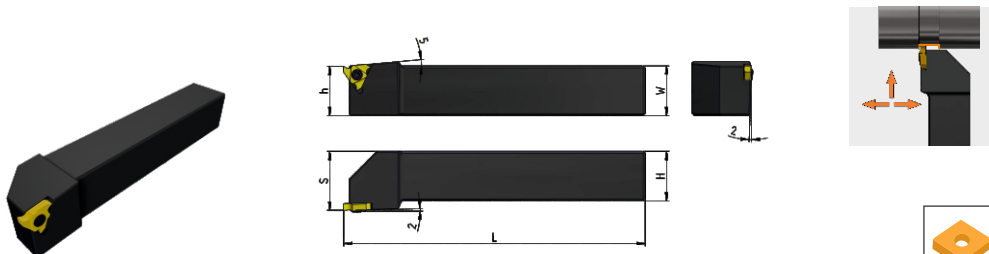
- Складская программа
- Производство под заказ

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.

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





стр.В9-13

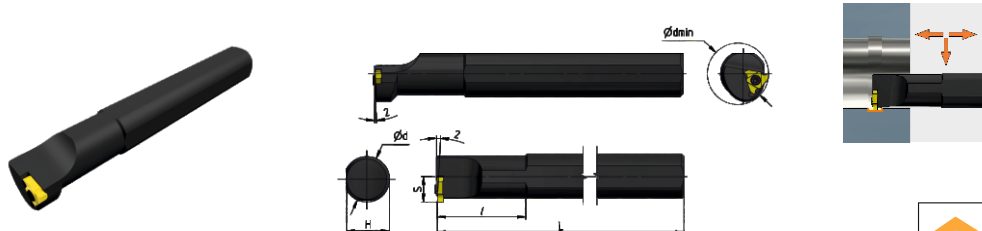
Пластина	№ комплекта 3/4
 TGF32	1
TGF32	1
TGF32	1
TGF32	1

- Складская программа
- Производство под заказ

Комплектующие

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

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



стр.В9-13

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

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

- Складская программа
- Производство под заказ

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
	L3.0 L4.0 L5.0	4 5 5	T8 T15	EDG-33B	-
Изображение	