

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**

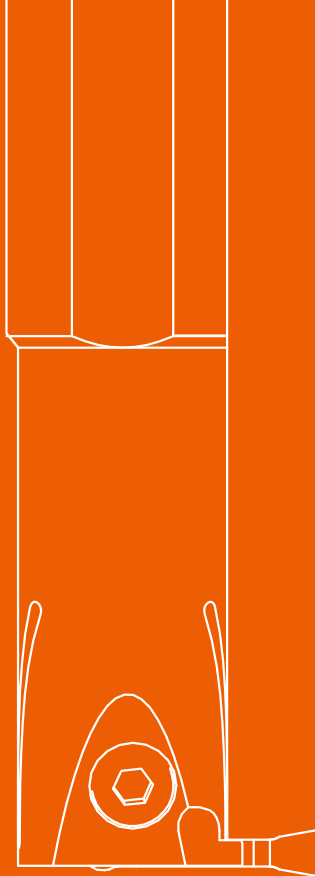
# ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

## ДЛЯ ОТРЕЗАНИЯ И ОБРАБОТКИ КАНАВОК

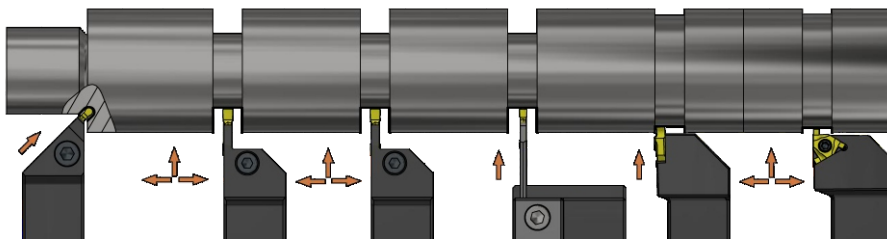
СО СМЕННЫМИ МНОГОГРАННЫМИ  
ПЛАСТИНАМИ




















# B

# ОБРАБОТКА КАНАВОК



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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП  
**A**

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП  
**B**

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБНЫЙ 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 ТОРЦЕВ		ОБРАБОТКА ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ			
	<b>MGFR/L</b>	<b>MGFR/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	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	<b>MGGN-LH</b>	<b>MGGN-LH</b>	<b>MGGN-LH</b>	<b>TDC-LH</b>	<b>TGF32</b>	<b>T11/T16</b>
	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	<b>MGGN-S06R/L</b>	<b>MGGN-S06R/L</b>	<b>MGGN-S06R/L</b>	<b>TDJ</b>	<b>TGF32-R</b>	
	3,0-4,0	3,0-4,0	1,5-5,0	2,0-5,0	1,0-3,0	
Ширина пластин, мм	<b>MGMN-G</b>	<b>MGMN-G</b>	<b>MGMN-G</b>	<b>TDC</b>	<b>TGF32-S15R</b>	
	3,0-4,0	3,0-4,0	1,5-4,0	2,0-5,0	0,75-3,0	
Ширина пластин, мм	<b>MGMN-M</b>	<b>MGMN-M</b>	<b>MGMN-M</b>	<b>TDT</b>	<b>TGF32-L</b>	
	3,0-4,0	3,0-4,0	2,0-5,0	3,0-5,0	0,5-2,5	
Ширина пластин, мм	<b>MGMN-T</b>	<b>MGMN-T</b>	<b>MGMN-T</b>			
	2,0-5,0	3,0-4,0	2,0-5,0			
Ширина пластин, мм	<b>MGMN-C</b>	<b>MGMN-C</b>	<b>MGMN-C</b>			
	3,0-4,0	3,0-4,0	2,0-5,0			
Ширина пластин, мм	<b>MRMN-M</b>	<b>MRMN-M</b>	<b>MRMN-M</b>			
	3,0-4,0	3,0-4,0	2,0-5,0			

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	Торцевое 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			•	••	•	••	•	••	•												
MGMN-M стр. B8			•	••	•	••	•	••	•												
MGMN-T стр. B8			•	••	•	••	•	••	•												
MGMN-C стр. B8			••	•		•			•												
MGMN-M стр. B8				••		••						••	••								
TDC-LH стр. B7			••	•					•												
TDJ стр. B7			••	••						••											
TDC стр. B7			••	••	•					••											
TDT стр. B7			•	••	•					••											
TGF32 стр. B9			•	••	•					••	•										
TGF32-R стр. B9 B11-13				••						••											
TGF32-S15 стр. B12			•	••	•					••	•										
TGF32L стр. B10 B12-13			•	••	•					••	•										
T11, T16 стр. B14-15				••						••											

•• Наилучшее применение • Хорошее применение

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП  
A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП  
B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБЫ ИНСТРУМЕНТ С СМП  
C

ФРЕЗЫ С СМП  
D

СВЕРЛА С СМП  
E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
G

ТОКАРНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ С СМП

А

ТОКАРНЫЙ  
КАТАВУЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.  
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E










РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ  
ИНСТРУМЕНТ

F



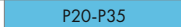
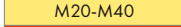

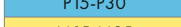


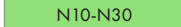
МОНОЛИТНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ

G

## Область применения марок твердых сплавов сменных многогранных пластин для точения

Обработываемые материалы	Группа обрабатываемого материала ISO	Сплавы с PVD покрытием	Сплавы без покрытия	
<b>P</b> Стали	P01			
	P10			
	P20			
	P30			
	P40			
	P50			
<b>M</b> Нержавеющие стали	M01			
	M10			
	M20			
	M30			
	M40			
<b>K</b> Чугуны	K01			
	K10			
	K20			
	K30			
	K40			
<b>N</b> Цветные металлы	N01			
	N10			
	N20			
	N30			
<b>S</b> 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
<b>Сплавы с PVD покрытием</b>		
PP30G		Твердый сплав с PVD покрытием для обработки сталей и чугунов. Для получистовой и черновой обработки на невысоких скоростях резания
		
MP25G		Твердый сплав с PVD покрытием, с широкой областью применения. Подходит для черновой и получистовой обработки сталей, нержавеющей стали, чугуна
		
		
MP20G		Твердый сплав с PVD покрытием, с широкой областью применения. Подходит для получистовой и чистовой точения обработки сталей, нержавеющей стали, чугуна. Оптимальные показатели износостойкости и прочности
		
		
<b>Сплавы без покрытия</b>		
N20		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 $S_{об}$ , 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						

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

А

ТОКАРНЫЙ  
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬ.  
ИНСТРУМЕНТ С СМП

С

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ  
ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ

G

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				

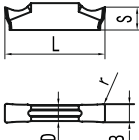
Рекомендованные режимы резания при продольном, поперечном, профильном точении и прорезании канавок пластинами TD

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 1-23

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			
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	●	●	○		
		TDJ2	2,0	0,20	●	●			
Отрезание, поперечное точение		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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБЫ ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

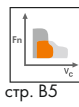
F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

### Пластины M00N

	Обозначение	L	S	D	B
	MGGN150**	16,0	3,50	1,20	1,5
	M00N200**	16,0	3,50	1,60	2,0
	M00N250**	18,5	3,85	2,00	2,5
	M00N300**	21,0	4,83	2,35	3,0
	M00N400**	21,0	4,83	3,30	4,0
	M00N500**	26,0	5,82	4,12	5,0
MGMN600**	26,0	5,81	5,00	6,0	

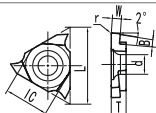



Применяемые державки стр. B16-20  
 Область применения и описание применяемых сплавов стр. B4  
 Описание стружколомов стр. B3

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	Угол в плане α°	С покрытием PVD			Без покрытия
					MP25G	PP30G	N20	
Поперечное точение 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	0	●	●	○	
	MGMN300-C	3,0	0,30		●	●	○	
	MGMN400-C	4,0	0,40		●	●	○	
	MGMN500-C	5,0	0,80		●	●	○	
Контуриная обработка	MMRMN200-M	2,0	1,00	0	●	●	○	
	MMRMN300-M	3,0	1,50		●	●	○	
	MMRMN400-M	4,0	2,00		●	●	○	
	MMRMN500-M	5,0	2,50		●	●	○	

## Пластины TGF32 правые для обработки канавок

	Обозначение	L	L <sub>c</sub>	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	○	○	



ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБЫ ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

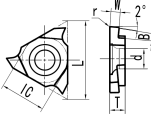

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ






F


МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

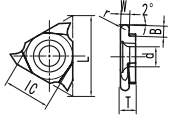

## Пластины TGF32 левые для обработки канавок


	Обозначение	L	L <sub>c</sub>	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		


Обработаемые 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 <sub>c</sub>	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	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	○	○

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБЫ ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

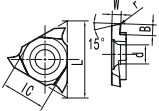

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

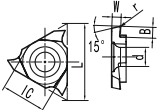

### Пластины TGF32 правые для отрезания

	Обозначение	L	L <sub>c</sub>	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	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	○	○	

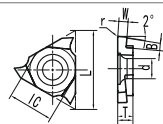

### Пластины TGF32 левые для отрезания








	Обозначение	L	L <sub>c</sub>	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	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	○	○	

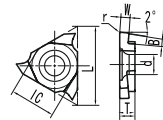

### Пластины TGF32 правые для прорезки глубоких канавок







	Обозначение	L	L <sub>c</sub>	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
						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	○	○

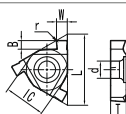

### Пластины TGF32 левые для прорезки глубоких канавок

	Обозначение	L	L <sub>c</sub>	T	d	Применяемые державки стр. 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
						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	○	○

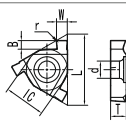

## Пластины T16/T11 для обработки наружных канавок

	Обозначение	L	L <sub>c</sub>	T	d	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 В, 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 <sub>c</sub>	T	d	Применяемые державки стр. С10 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 	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	○	○	

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП

A

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП

B

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБЫ ИНСТРУМЕНТ С СМП

C

ФРЕЗЫ С СМП

D

СВЕРЛА С СМП

E

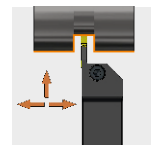
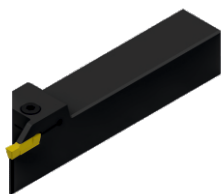
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ

F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

G

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



стр.88

Изображено правое исполнение

(мм)

Обозначение	Исполнение	H	h	W	L	S	Тmax	
								R
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
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
MGMN600	2

- Складская программа
- Производство под заказ

**Комплектующие**

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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП  
А

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП  
В

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП  
С

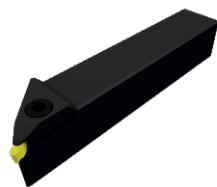
ФРЕЗЫ С СМП  
D

СВЕРЛА С СМП  
E

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
F

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
G

## 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

- Складская программа
- Производство под заказ

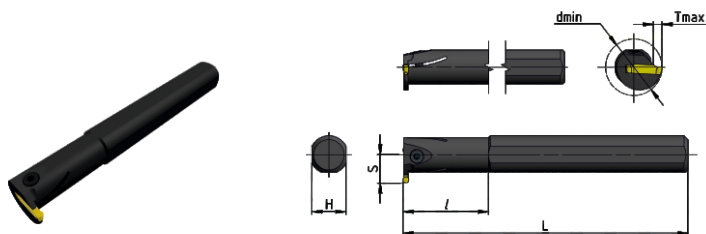
Пластина	№ комплекта 3/4
MRMN300	1
MRMN300	1
MRMN300	1
MRMN400	1
MRMN400	1
MRMN400	1

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП	<b>A</b>
ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП	<b>B</b>
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБЫ ИНСТРУМЕНТ С СМП	<b>C</b>
ФРЕЗЫ С СМП	<b>D</b>
СВЕРЛА С СМП	<b>E</b>
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ	<b>F</b>
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ	<b>G</b>

### Комплектующие

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

## Державки токарные для обработки внутренних канавок MGIV

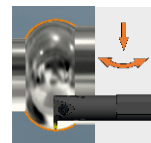


Изображено правое исполнение

(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



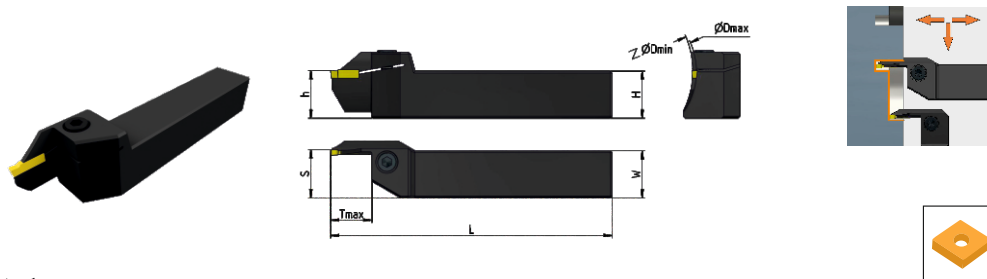
стр.В8

Пластина	№ комплекта 3/4
MGMN150	1
MGMN150	2
MGMN150	2
M[MN200	1
M[MN200	2
M[MN200	3
MGMN250	1
MGMN250	2
MGMN250	2
M[M300	1
M[M300	4
M[M300	3
M[M400	1
M[M400	3
M[M400	3
M[M500	3
M[M500	3

### 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.В8

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

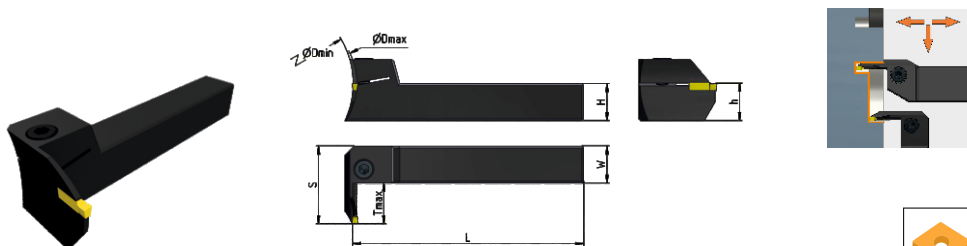
- Складская программа
- Производство под заказ

### Комплектующие

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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП  
А  
ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП  
В  
ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ. ИНСТРУМЕНТ С СМП  
С  
ФРЕЗЫ С СМП  
D  
СВЕРЛА С СМП  
E  
РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
F  
МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
G

## Державки токарные для обработки торцовых канавок MGFV



Изображено правое исполнение

(мм)

стр.В8

Обозначение	Исполнение	H	W	L	S	ØDmin	ØDmax	Tmax	Пластина	№ комплекта 3/4	
											R
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

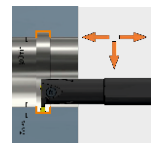
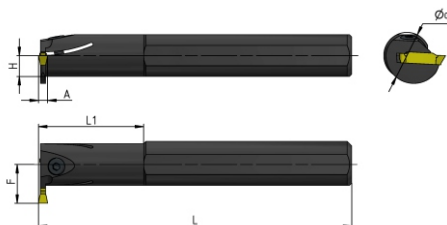
- Складская программа
- Производство под заказ

### Комплектующие

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



## Державки токарные для обработки внутренних канавок ТП




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

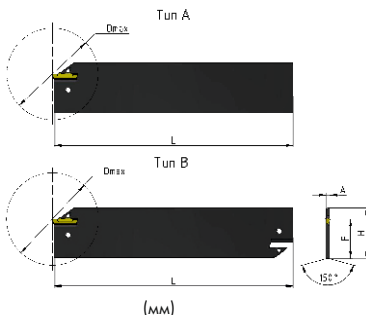
Пластина	№ комплекта 3/4
	
TD 2	1
TD 2	2
TD 2	3
TD 3	1
TD 3	2
TD 3	3
TD 4	1
TD 4	2
TD 4	3
TD 5	4
TD 5	4

- 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



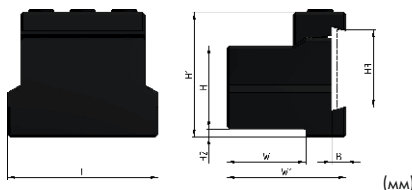
стр.В7

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

Применяемые отрезные лезвия	№ комплекта 3/ч
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 TGB	Винт	Ключ
1	3-M6	L5,0
2	3-M6	L5,0

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**

ТОКАРНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ С СМП

**A**

ТОКАРНЫЙ  
КАНАВОЧНЫЙ С СМП

**B**

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБ.  
ИНСТРУМЕНТ С СМП

**C**

ФРЕЗЫ С СМП

**D**

СВЕРЛА С СМП

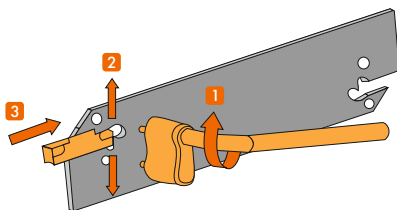
**E**

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ  
ИНСТРУМЕНТ

**F**

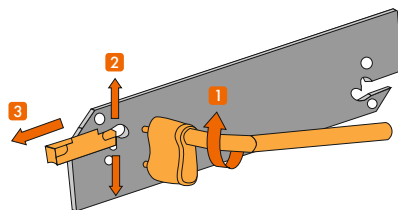
МОНОЛИТНЫЙ  
ИНСТРУМЕНТ

**G**



**Для установки пластины**

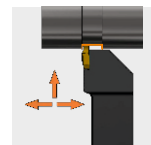
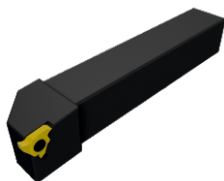
1. Установите ключ в соответствующие отверстия на отрезном лезвии до упора.
2. Поверните ключ, чтобы сменная пластина свободно проходила в установочное гнездо.
3. Установите пластину в направлении, указанном стрелкой. Пластина должна быть установлена так, чтобы соответствующая грань коснулась опорной поверхности отрезного лезвия.
4. Поверните ключ в исходное положение и извлеките ключ.



**Для снятия пластины**

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**



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 3/4
 TGF32	1
TGF32	1
TGF32	1
TGF32	1

- Складская программа
- Производство под заказ

**Комплектующие**

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

ТОКАРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ С СМП  
**A**

ТОКАРНЫЙ КАНАВОЧНЫЙ С СМП  
**B**

ТОКАРНЫЙ РЕЗЬБЫ ИНСТРУМЕНТ С СМП  
**C**

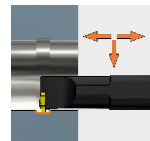
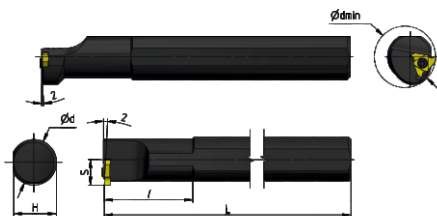
ФРЕЗЫ С СМП  
**D**

СВЕРЛА С СМП  
**E**

РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ  
**F**

МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ  
**G**

**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
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

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

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