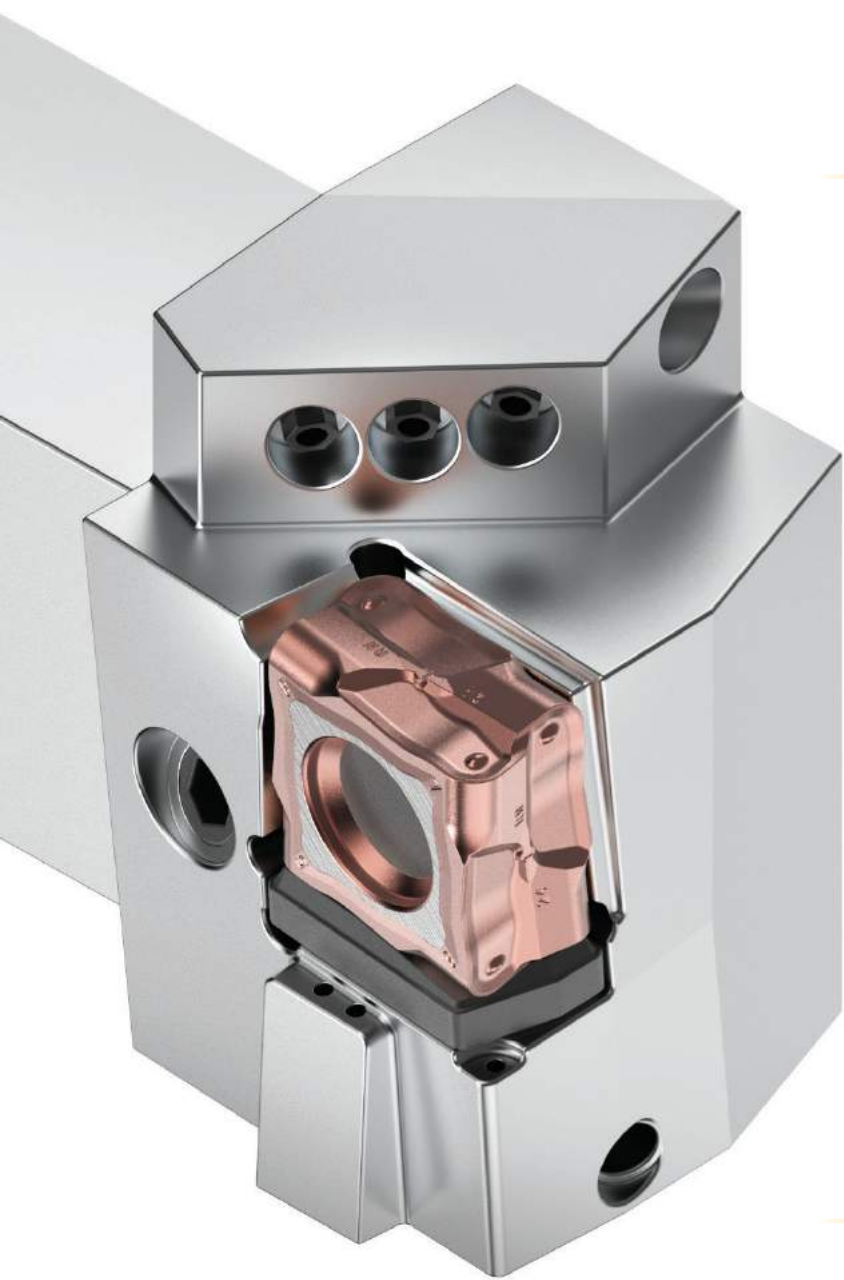




ИННОВАЦИИ
2022 | 02 |
МЕТРИЧЕСКАЯ
СИСТЕМА

FIX8™

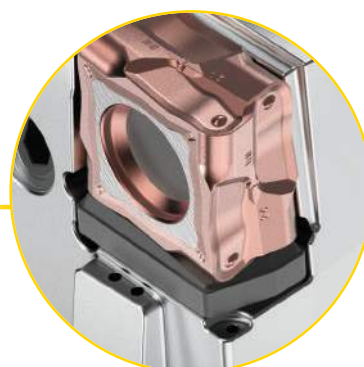
Тяжелое точение



Три сопла для СОЖ направлены на переднюю поверхность – регулирование температуры, стружкоотвода и улучшение стружкообразования.



Восемь режущих кромок на пластине. Черновая обработка с минимальными затратами.



Выходные отверстия для СОЖ направлены к задней поверхности пластины – регулирование температуры в зоне резания и продление срока службы инструмента.

ИННОВАЦИИ

Техническая поддержка и сервис	2–5
Контактная информация	2–3
Информация о комплектующих и принадлежностях • Электронный каталог	4–5
Точение	6–122
Точение закаленных материалов • KBH10/20B и KYHK15B	6–36
Тяжелое точение • FIX8	38–53
Обработка канавок и отрезка • Beyond Evolution.....	54–117
Комплектующие для СОЖ	118–122
Фрезерование	124–160
Цельные твердосплавные концевые фрезы • HARVI I TE	124–145
Фрезерование уступов • Mill 4-15.....	146–160
Сверление	162–180
Модульный инструмент для растачивания • eBore.....	162–180
Общие сведения	182–187
Сплавы и их описание.....	182–185
Пояснение к заголовкам столбцов.....	186
Перекрестные ссылки на материалы	187

CAS — техническая поддержка клиентов

Получите быстрые и точные ответы на интересующие вас вопросы

Наша команда технической поддержки клиентов (CAS) занимает лидирующее положение в металлообрабатывающей промышленности по имеющимся средствам технического сопровождения пользователей металлорежущего инструмента.

Легкий доступ к передовому опыту в области металлообработки!

Технические специалисты компании Kennametal, имеющей представительства по всему миру, оказывают клиентам помощь в выборе инструмента из обширного ассортимента продукции и предоставляют все необходимые рекомендации по его применению.



Регион	Страна	Язык	Горячая линия отдела технической поддержки	Электронная почта
Северная Америка	США	Английский	800 835 3668	na.techsupport@kennametal.com
	Мексика	Испанский	1800 253 0758	na.techsupport@kennametal.com
Африка	Южная Африка	Английский	0800 981643	na.techsupport@kennametal.com
Европа	Австрия	Немецкий	0800 202873	eu.techsupport@kennametal.com
	Бельгия	Английский/Французский	0800 80850	eu.techsupport@kennametal.com
	Дания	Английский	808 89298	na.techsupport@kennametal.com
	Финляндия	Английский	0800 919412	na.techsupport@kennametal.com
	Франция	Французский	080 5540 367	eu.techsupport@kennametal.com
	Германия	Немецкий	0800 0006651	eu.techsupport@kennametal.com
	Израиль	Английский	1809 449889	na.techsupport@kennametal.com
	Италия	Итальянский	800 916561	eu.techsupport@kennametal.com
	Нидерланды	Английский	0800 0201 130	eu.techsupport@kennametal.com
	Норвегия	Английский	800 10080	na.techsupport@kennametal.com
	Польша	Польский	0080 04411887	eu.techsupport@kennametal.com
	Россия (стационарный телефон)	Русский	8800 5556394	eu.techsupport@kennametal.com
Россия (мобильный телефон)	Русский	+7 800 5556394	eu.techsupport@kennametal.com	
Швеция	Английский	0207 99246	na.techsupport@kennametal.com	
Великобритания	Английский	0800 032 8339	na.techsupport@kennametal.com	
Украина	Русский	800 502664	eu.techsupport@kennametal.com	
Страны Азиатско-тихоокеанского региона	Австралия	Английский	1800 666 667	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Индия	Английский	1 800 103 5227	in.techsupport@kennametal.com
	Япония	Английский	03 3820 2855	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Корея (Южная)	Английский	+82 2 2100 6100	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Малайзия	Английский	1800 812 990	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Новая Зеландия	Английский	0800 450 941	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Сингапур	Английский	1800 6221031	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
	Тайвань	Английский	0800 666 197	ap-kmt.techsupport@kennametal.com
Тайланд	Английский	1800 4417820	ap-kmt.techsupport@kennametal.com	

Номера действуют только в пределах указанной страны.

Центры обслуживания и продаж в разных странах мира

Регион	Страна	Горячая линия отдела продаж	Электронная почта
Северная Америка	США	+1 800 446 7738	FtMill.Service@kennametal.com
	Канада	+1 800 446 7738	toronto.service@kennametal.com
	Мексика	+1 888 402 4963	k-mx.service@kennametal.com
Центральная и Южная Америка	Аргентина	+54 11 4719 0700	buenos-aires.ventas@kennametal.com
	Бразилия	+55 19 3936 9200	bra.marketing@kennametal.com
	Чили	+56 2 2264 1177	kennametalchile@kennametalchile.cl
Африка	Египет	+44 1384 408060	na.techsupport@kennametal.com
	Южная Африка	+27 11 748 9300	na.techsupport@kennametal.com
Европа	Австрия	+43 2236 3798980	brunn.sales@kennametal.com
	Бельгия	+32 0800 81 372	belgium.sales@kennametal.com
	Чешская Республика	+420 800 900 840	k-prha.sales@kennametal.com
	Франция	+33 1 60 12 81 00	info.fr@kennametal.com
	Германия	+49 6003 8277 0	rosbach.sales@kennametal.com
	Великобритания	+44 1384 408060	kingswinford.service@kennametal.com
	Венгрия	+36 96 618 150	gyoer.sales@kennametal.com
	Ирландия	+44 1384 408060	na.techsupport@kennametal.com
	Италия	+39 02 895 961	milano.vendite@kennametal.com
	Люксембург	+32 4 248 48 48	liege.sales@kennametal.com
	Нидерланды	+31 0800 44 33 201	netherlands.sales@kennametal.com
	Польша	+48 61 6656501	poland.service@kennametal.com
	Португалия	+351 22 4119 400	porto.service@kennametal.com
	Россия	+7 495 4115386	moscow.information@kennametal.com
Словакия	+421 0800 044 053	k-eu-zilina.sales@kennametal.com	
Испания	+34 93 586 03 50	barcelona.service@kennametal.com	
Турция	+90 216 574 4780	tr.information@kennametal.com	
Страны Азиатско-тихоокеанского региона	Австралия	+61 800 666 667	k-au.service@kennametal.com
	Китай	+86 400 889 2135	k-cn.service@kennametal.com
	Индия	+91 800 103 5138	k-bngl.information@kennametal.com
	Индонезия	+65 6265 9222	k-sg.sales@kennametal.com
	Япония	+81 3 3820 2855	k-jp.service@kennametal.com
	Корея (Южная)	+82 2 2109 6100	k-kr-service@kennametal.com
	Малайзия	+60 3 5569 9080	k-sg.sales@kennametal.com
	Новая Зеландия	+64 0800 536626	k-nz.service@kennametal.com
	Сингапур*	+65 62659222	k-sg.sales@kennametal.com
	Тайвань	+886 4 2350 1920	taiwan.service@kennametal.com
Таиланд	+66 2 642 3455	k-sg.sales@kennametal.com	

*Жителям Вьетнама и Филиппин обращаться в офис в Сингапуре.

Для поиска регионального официального дистрибьютора Kennametal посетите наш сайт kennametal.com.



Информация о комплектующих и принадлежностях

Потеряли винт? Хотите заменить изношенные прижимные клинья?
Нужно найти и повторно заказать эти комплектующие?

Вам нужны комплектующие, динамометрический ключ или насадка для подачи СОЖ? Нет ничего проще! Перейдите на kennametal.com и найдите то, что вам нужно за считанные секунды. Введите номер по каталогу соответствующего инструмента, он появится на экране вместе с комплектующими и принадлежностями.

1 ШАГ 1 Введите номер инструмента по каталогу

KENNAMETAL

Search By Keyword, Part #, ANSI/ISO

PRODUCTS SOLUTIONS SERVICES RESOURCES SUPPORT ABOUT US

English / Products / Metalworking Tools / Milling / Indexable Milling / Milling Inch Tools / Face Mills / Mill 16 / Mill 16 - Shell Mills

Mill 16™

Shell Mills

Features and Benefits

- Productivity booster for machining cast iron materials.
- Insert with 16 cutting edges.

SPECIFICATIONS

Mill 16 • Shell Mills • Wedge Clamping

Show 10 entries

order number	catalog number	D1	D1 max	D	D6	L	Ap1 max	Z	lbs	max RPM
6001979	MILL16E200Z35ON08W	2.000	2.495	.750	2.000	2.000	.215	5	1.45	11100

2 ШАГ 2 Выберите комплектующие и принадлежности

PRODUCT USAGE

Insert Selection Inserts Tool Body Speeds & Feeds Grades Spare Parts

Spare Parts

D1	wedge	wedge screw	in. lbs.	wrench	mounting screw with coolant grooves	adjustable torque wrench	bit SW3 for adjustable torque wrench
2.000	CW16	12748601000	62	12148044800	KLSS0714C	DTQ50140	BTQSW3L90



Цифровой доступ к информации о комплектующих и принадлежностях для обеспечения бесперебойной работы.

Посетите kennametal.com/novo и загрузите уже сегодня.
Это бесплатно!



Электронный каталог

Не можете найти бумажный экземпляр нашего каталога?

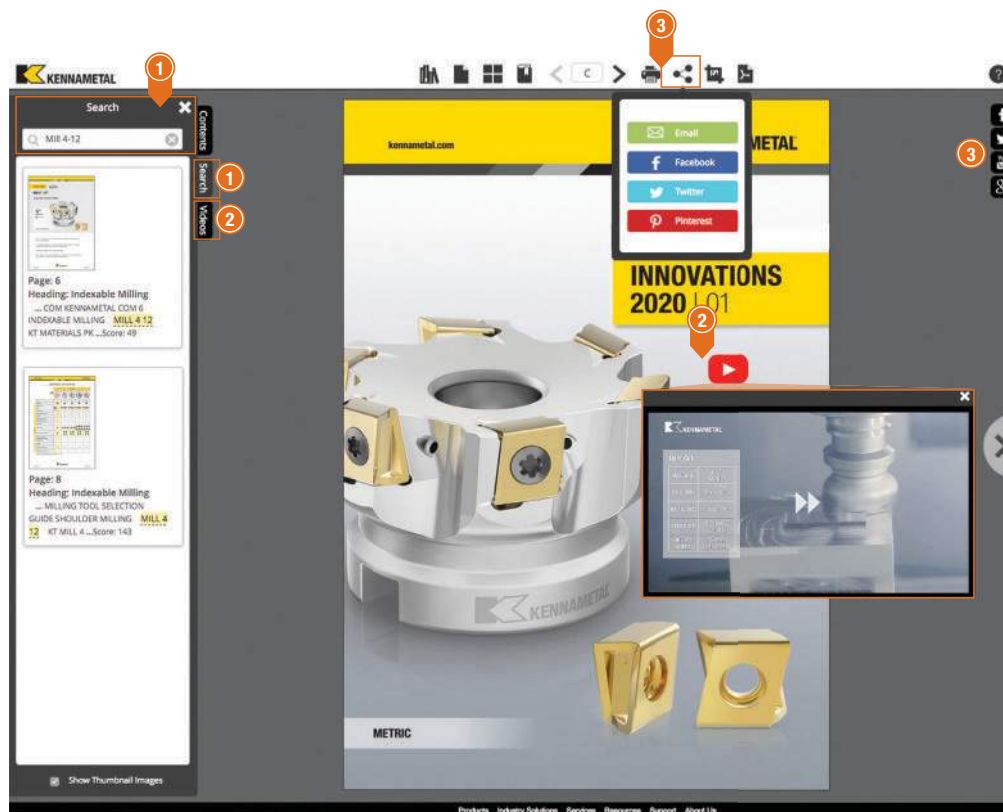
Не стоит беспокоиться. Перейдите на сайт catalogs.kennametal.com.

Находите то, что вам нужно, смотрите видео, обменивайтесь страницами с другими, и все это на одном сайте! Перейдите на страницу catalogs.kennametal.com, а если вы хотите работать с каталогом на своем мобильном устройстве, просто загрузите БЕСПЛАТНОЕ приложение для iOS или Android™.

1 Найдите то, что вам нужно

2 Посмотрите видео

3 Поделитесь с другими



Ознакомьтесь с нашим новым электронным каталогом. Скачайте приложение в магазине Google Play™ или в App Store®

Сплавы для точения закаленных деталей

КУНК15В™ • КВН10В™ • КВН20В™



Обрабатываемые материалы

H M S

Области применения



Токарная
обработка



Растачивание



Обратное
растачивание



Профильная
обработка



Подрезка торца



Подрезка торца
по внутреннему
диаметру



Точение фаски

Сплавы КВН10В, КВН20В и КУНК15В с покрытием PVD обеспечивают максимальную износостойкость инструмента.

Благодаря новому золотистому покрытию можно легко определить износ.

Новейшая технология нанесения покрытия позволяет выдержать более жесткие допуски на фаски, что обеспечивает повышенную прочность режущей кромки, стойкость к выкрашиванию и высокое качество обработанной поверхности.

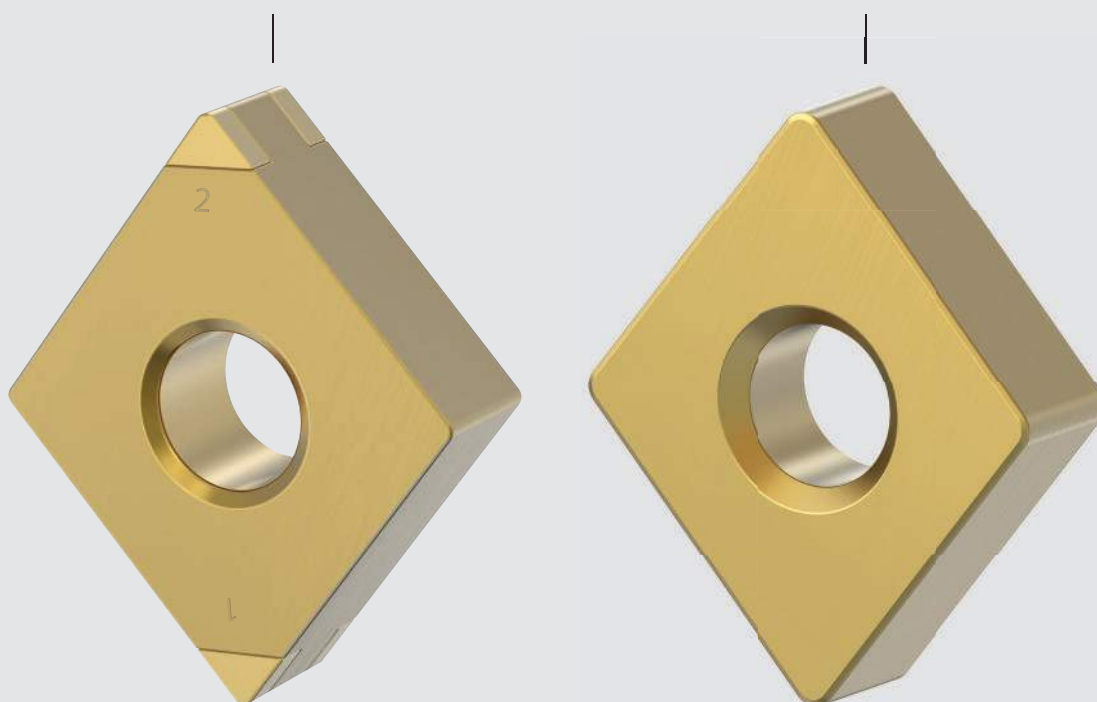
Двусторонняя конструкция пластины позволяет экономично выполнять операции точения в условия непрерывного и легкого прерывистого резания.

Пластина с PсBN хорошо подходит для обработки закаленной стали.

Экономичная двусторонняя конструкция.

Пластина из керамики отлично подходит для обработки закаленной стали, чугуна и жаропрочных сплавов.

Увеличенная глубина резания.



НОВИНКА!!

Новое покрытие позволяет выполнять обработку на повышенных скоростях, а также увеличивает стойкость инструмента.

Золотистый цвет позволяет легко определить характер износа.

НОВИНКА!!

Технология зачистных пластин.

Керамика KYNK15B™

Пластины из керамики KYNK15B предназначены для обработки закаленной стали (>48 HRC) и чистовой обработки чугуна и жаропрочных сплавов. KYNK15B хорошо работает с припуском постоянной и переменной толщины и допускает значительное увеличение глубины резания.

Пластины с PсBN KBH10B™ и KBH20B™

Сплавы KBH10B и KBH20B с низким содержанием PсBN предназначены для высокоточной обработки закаленной стали (>48 HRC), обеспечивая наилучшее качество обработанной поверхности даже в условиях легкого прерывистого резания. Режущие кромки пластины со вставками пронумерованы, что упрощает ее индексацию и снижает себестоимость обработки в расчете на режущую кромку.

ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА • ПОДГОТОВКА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ

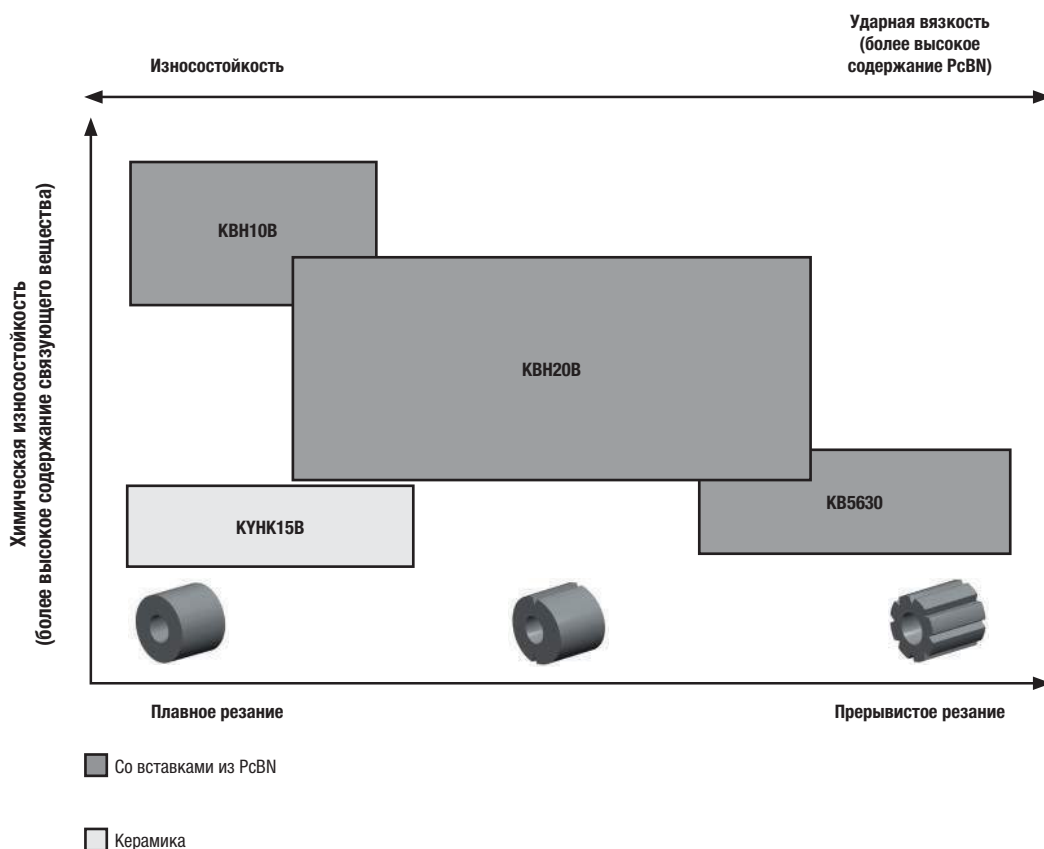


Пластины со вставками из PcbN																	
	КВН10В™ / КВН10™						КВН20В™ / КВН20™						КВ5630*				
	GA и GW						GA и GW					GM	GA и GW				
Тип пластины																	
Жесткость зажима	■						■						■	■			
Подготовка кромки	S01515GW_	S01015FW_	S01015_	S01225FW_	S01225_	S01735_	S01515GW_	S01015FW_	S01015_	S01225FW_	S01225_	S01735_	S01325MTCB1	S01015_	S01025FW_	S01025_	
Область применения																	
Черновая обработка на тяжелых режимах												○	●		○	●	
Черновая обработка						○			○	○	●	●	○	●	●		
Получистовая обработка	●	○	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	
Чистовая обработка	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●			○	●		
Чистовая обработка	●	●		●			●	●		●					○		
Режим резания																	
Тяжелое прерывистое резание	⚙											●	○	○	●	●	
Легкое прерывистое резание	⚙	○	○		○	●	●	●	○	○	●	●	●	●	●	●	●
Переменная глубина резания	⚙	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Плавное резание	⚙	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Ссылка на страницу																	
Пластины без заднего угла • KENLOC™																	
Пластины без заднего угла, двухсторонние • KENLOC	32-33		32-34		32-34		32-33		32-34		32-34						
Пластины с задним углом • Крепление винтом																	
Пластины без заднего угла • KENDEX™																	

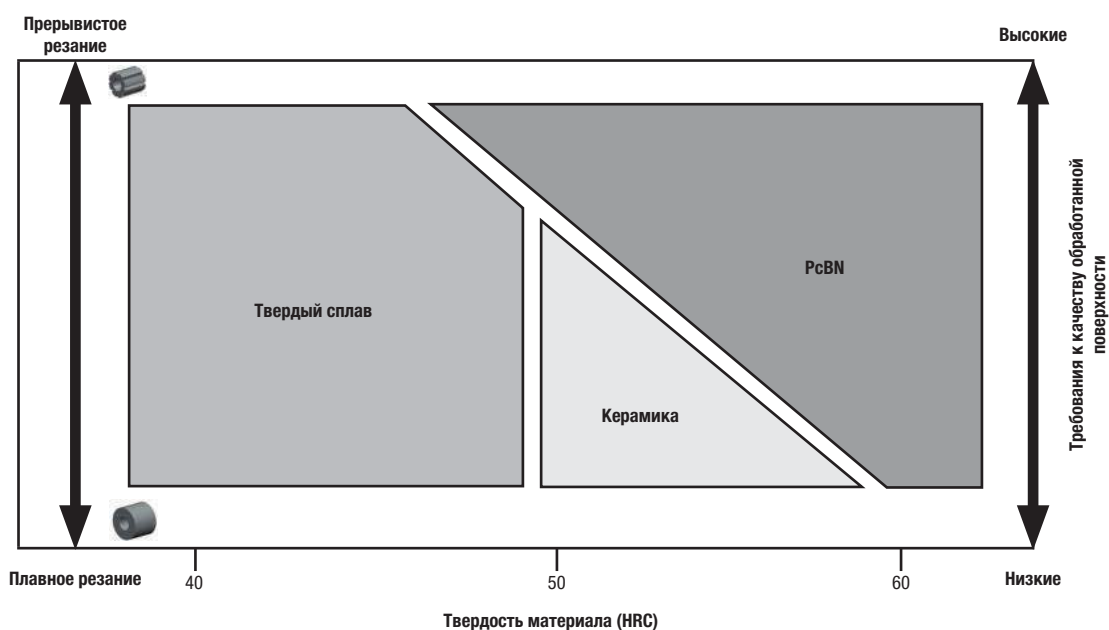
* Смотрите Мастер каталог 2018. Том 1. Токарный инструмент.

- Рекомендуемое применение
- Дополнительное применение

ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА – ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ



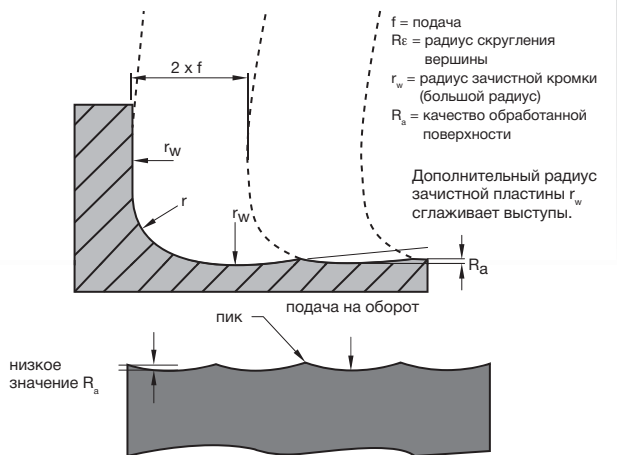
КУНК15В™ — хороший выбор для снижения затрат на режущие пластины с достижением производительности, аналогичной PсBN. КВН10В™ — лучший выбор для непрерывного точения с обеспечением высокой химической износостойкости.



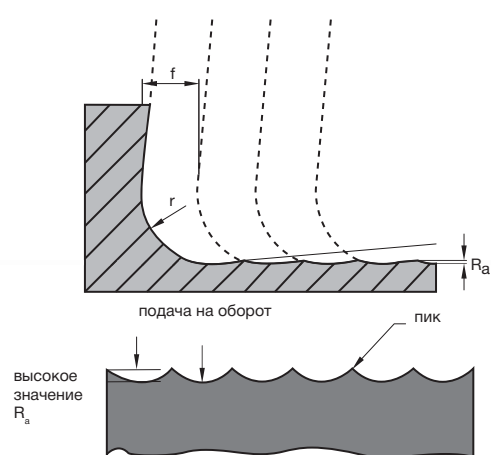
При определенном сочетании требований к качеству обработанной поверхности и условий резания керамика КУНК15В станет экономичной альтернативой пластинам с PсBN при обработке закаленных материалов твердостью >48 HRC.

ПРИНЦИП РАБОТЫ ЗАЧИСТНОЙ ПЛАСТИНЫ

Зачистная пластина Wiper

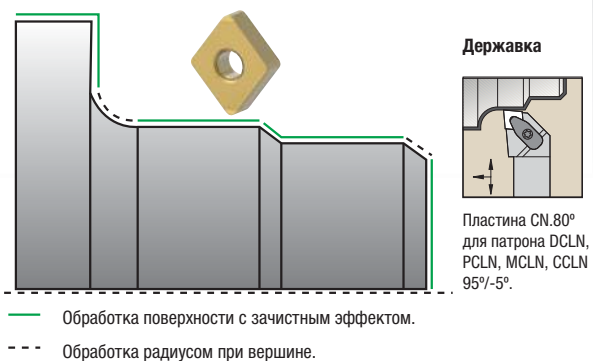


Стандартная пластина

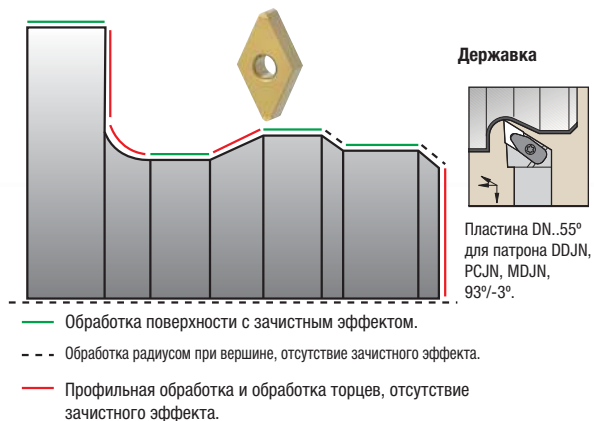


ВЫБОР ТИПА ПЛАСТИНЫ

Продольное точение и обработка торцов, пластина типа C

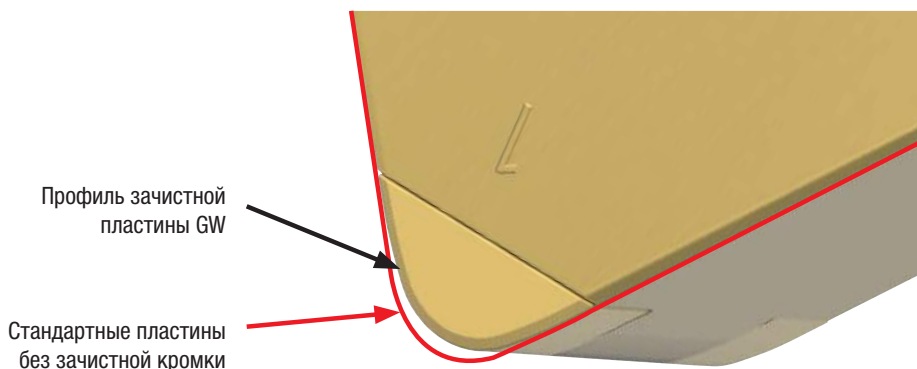


Продольное точение и обработка торцов, пластина типа D



ЗАЧИСТНАЯ ПЛАСТИНА • ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ

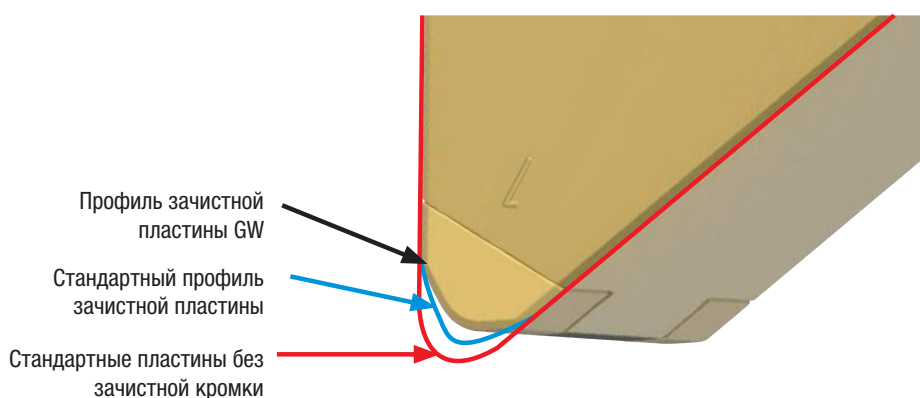
Пластина 95° типа С



Величина коррекции на инструмент

Радиус скругления вершины мм	X-направление мм	Z-направление мм
0,4	-0,06	-0,06
0,8	-0,06	-0,06
1,2	-0,05	-0,05

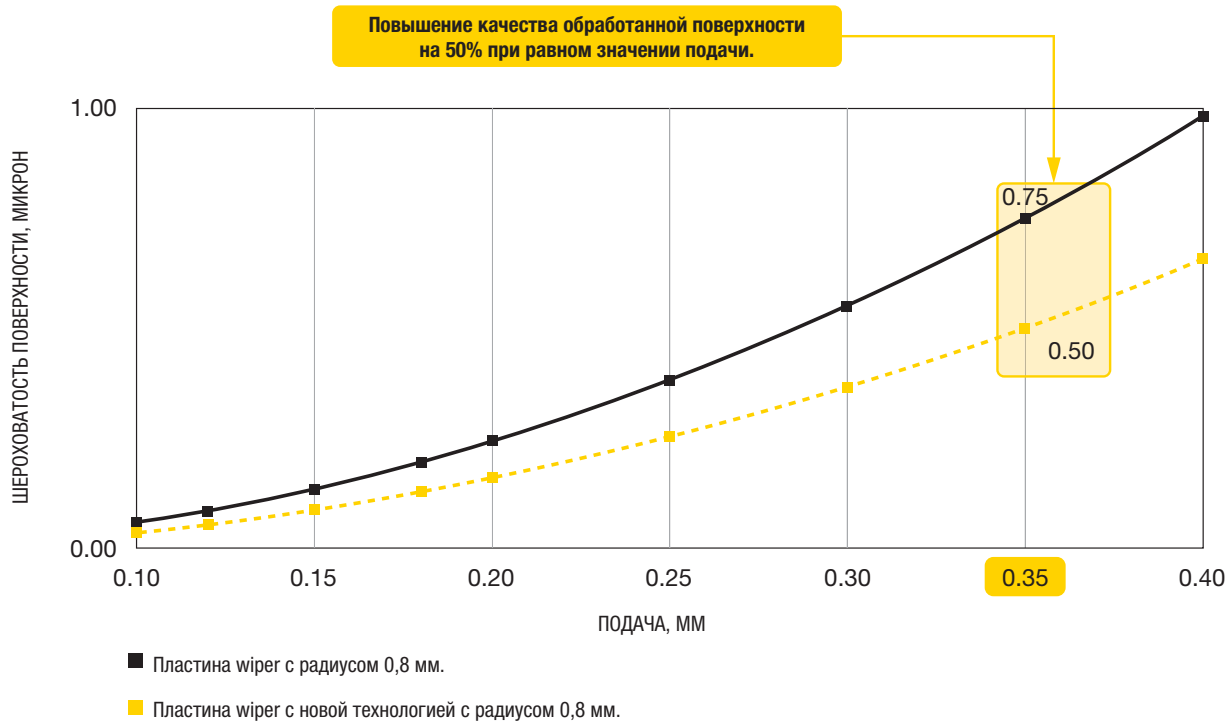
Пластина 93° типа D



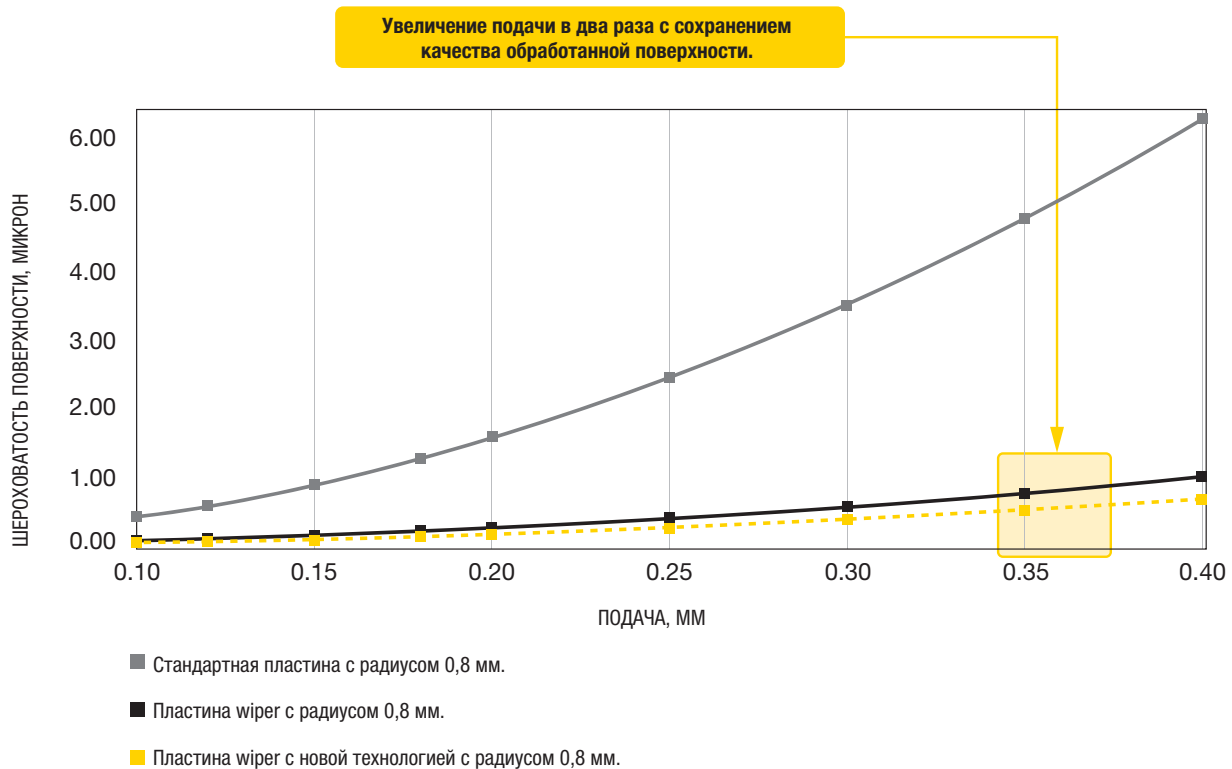
Величина коррекции на инструмент

Радиус скругления вершины мм	X-направление мм	Z-направление мм
0,4	-0,53	-0,05
0,8	-0,60	-0,18

НОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ЗАЧИСТНОЙ ПЛАСТИНЫ – ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ



НОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ЗАЧИСТНОЙ ПЛАСТИНЫ – УВЕЛИЧЕННАЯ ПОДАЧА



ПЛАСТИНЫ ISO • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПО КАТАЛОГУ

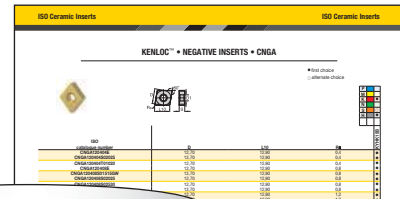
Каждый символ в обозначении по каталогу отражает характерные особенности данного изделия. Для легкого определения применимости атрибутов используются следующие основные столбцы и соответствующие изображения.

CNGN120408T02020

C	N	G	N	12																																																																																																																																																																																																																								
Форма пластины	Задний угол пластины	Класс точности	Конструктивные особенности пластины	Размер																																																																																																																																																																																																																								
<p>H Шестигранная 120°</p> <p>O Восьмигранная 135°</p> <p>P Пятигранная 108°</p> <p>R Круглая</p> <p>S Квадратная 90°</p> <p>T Треугольная 60°</p> <p>C Ромбовидная 80°</p> <p>D 55°</p> <p>E 75°</p> <p>M 86°</p> <p>V 35°</p> <p>W Треугольная 80° С увеличенным углом при вершине</p> <p>L Прямоугольная 90°</p> <p>A Параллелограмм 85°</p> <p>B 82°</p> <p>N/K 55°</p>	<p>A 3°</p> <p>B 5°</p> <p>C 7°</p> <p>D 15°</p> <p>E 20°</p> <p>F 25°</p> <p>G 30°</p> <p>N 0°</p> <p>P 11°</p> <p>O Указано для других задних углов, требующих описания.</p>	<p>Допуски справедливы для пластин до подготовки кромки и нанесения покрытия</p> <p>D = Теоретический диаметр вписанной в пластину окружности</p> <p>S = Толщина</p> <p>B = См. рис. ниже</p>	<p>N</p> <p>R</p> <p>F</p> <p>A</p> <p>M</p> <p>G</p> <p>W</p> <p>T</p> <p>Q</p> <p>U</p> <p>B</p> <p>H</p> <p>C</p> <p>J</p> <p>X Специальная конструкция</p> <p>V</p>	<p>Коды длины режущей кромки «L10»</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>«D»</th> <th>MM</th> <th>C</th> <th>D</th> <th>R</th> <th>S</th> <th>T</th> <th>V</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3,97</td> <td>S4</td> <td>04</td> <td>03</td> <td>03</td> <td>06</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>4,76</td> <td>04</td> <td>05</td> <td>04</td> <td>04</td> <td>08</td> <td>08</td> <td>S3</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>5,56</td> <td>05</td> <td>06</td> <td>05</td> <td>05</td> <td>09</td> <td>09</td> <td>03</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>6,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>06</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>6,35</td> <td>06</td> <td>07</td> <td>06</td> <td>06</td> <td>11</td> <td>11</td> <td>04</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>7,94</td> <td>08</td> <td>09</td> <td>07</td> <td>07</td> <td>13</td> <td>13</td> <td>05</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>8,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>08</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>9,52</td> <td>09</td> <td>11</td> <td>09</td> <td>09</td> <td>16</td> <td>16</td> <td>06</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>10,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>10</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>11,11</td> <td>11</td> <td>13</td> <td>11</td> <td>11</td> <td>19</td> <td>19</td> <td>07</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>12,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>12</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>12,70</td> <td>12</td> <td>15</td> <td>12</td> <td>12</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>08</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>14,29</td> <td>14</td> <td>17</td> <td>14</td> <td>14</td> <td>24</td> <td>24</td> <td>09</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>15,88</td> <td>16</td> <td>19</td> <td>15</td> <td>15</td> <td>27</td> <td>27</td> <td>10</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>16,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>16</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>17,46</td> <td>17</td> <td>21</td> <td>17</td> <td>17</td> <td>30</td> <td>30</td> <td>11</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>19,05</td> <td>19</td> <td>23</td> <td>19</td> <td>19</td> <td>33</td> <td>33</td> <td>13</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>20,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>20</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>22,22</td> <td>22</td> <td>27</td> <td>22</td> <td>22</td> <td>38</td> <td>38</td> <td>15</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>25,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>25</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>25,40</td> <td>25</td> <td>31</td> <td>25</td> <td>25</td> <td>44</td> <td>44</td> <td>17</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>31,75</td> <td>32</td> <td>38</td> <td>31</td> <td>31</td> <td>54</td> <td>54</td> <td>21</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>32,00</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>32</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>	«D»	MM	C	D	R	S	T	V	W	3,97	S4	04	03	03	06	—	—	—	4,76	04	05	04	04	08	08	S3	—	5,56	05	06	05	05	09	09	03	—	6,00	—	—	06	—	—	—	—	—	6,35	06	07	06	06	11	11	04	—	7,94	08	09	07	07	13	13	05	—	8,00	—	—	08	—	—	—	—	—	9,52	09	11	09	09	16	16	06	—	10,00	—	—	10	—	—	—	—	—	11,11	11	13	11	11	19	19	07	—	12,00	—	—	12	—	—	—	—	—	12,70	12	15	12	12	22	22	08	—	14,29	14	17	14	14	24	24	09	—	15,88	16	19	15	15	27	27	10	—	16,00	—	—	16	—	—	—	—	—	17,46	17	21	17	17	30	30	11	—	19,05	19	23	19	19	33	33	13	—	20,00	—	—	20	—	—	—	—	—	22,22	22	27	22	22	38	38	15	—	25,00	—	—	25	—	—	—	—	—	25,40	25	31	25	25	44	44	17	—	31,75	32	38	31	31	54	54	21	—	32,00	—	—	32	—	—	—	—	—
«D»	MM	C	D	R	S	T	V	W																																																																																																																																																																																																																				
3,97	S4	04	03	03	06	—	—	—																																																																																																																																																																																																																				
4,76	04	05	04	04	08	08	S3	—																																																																																																																																																																																																																				
5,56	05	06	05	05	09	09	03	—																																																																																																																																																																																																																				
6,00	—	—	06	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																				
6,35	06	07	06	06	11	11	04	—																																																																																																																																																																																																																				
7,94	08	09	07	07	13	13	05	—																																																																																																																																																																																																																				
8,00	—	—	08	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																				
9,52	09	11	09	09	16	16	06	—																																																																																																																																																																																																																				
10,00	—	—	10	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																				
11,11	11	13	11	11	19	19	07	—																																																																																																																																																																																																																				
12,00	—	—	12	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																				
12,70	12	15	12	12	22	22	08	—																																																																																																																																																																																																																				
14,29	14	17	14	14	24	24	09	—																																																																																																																																																																																																																				
15,88	16	19	15	15	27	27	10	—																																																																																																																																																																																																																				
16,00	—	—	16	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																				
17,46	17	21	17	17	30	30	11	—																																																																																																																																																																																																																				
19,05	19	23	19	19	33	33	13	—																																																																																																																																																																																																																				
20,00	—	—	20	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																				
22,22	22	27	22	22	38	38	15	—																																																																																																																																																																																																																				
25,00	—	—	25	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																				
25,40	25	31	25	25	44	44	17	—																																																																																																																																																																																																																				
31,75	32	38	31	31	54	54	21	—																																																																																																																																																																																																																				
32,00	—	—	32	—	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																																				
<table border="1"> <thead> <tr> <th>класс точности*</th> <th>допуск на размер «D»</th> <th>допуск на размер «B»</th> <th>допуск на размер «S»</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>C</td> <td>±0,025</td> <td>±0,013</td> <td>±0,025</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>±0,013</td> <td>±0,013</td> <td>±0,025</td> </tr> <tr> <td>E</td> <td>±0,025</td> <td>±0,025</td> <td>±0,025</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>±0,025</td> <td>±0,025</td> <td>±0,013</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td colspan="2">См. таблицы на следующей странице</td> <td>±0,013</td> </tr> <tr> <td>U</td> <td colspan="2">См. таблицы на следующей странице</td> <td>±0,013</td> </tr> </tbody> </table>	класс точности*	допуск на размер «D»	допуск на размер «B»	допуск на размер «S»	C	±0,025	±0,013	±0,025	H	±0,013	±0,013	±0,025	E	±0,025	±0,025	±0,025	G	±0,025	±0,025	±0,013	M	См. таблицы на следующей странице		±0,013	U	См. таблицы на следующей странице		±0,013	<p>* Допуски справедливы для пластин до подготовки кромки и нанесения покрытия.</p>																																																																																																																																																																																															
класс точности*	допуск на размер «D»	допуск на размер «B»	допуск на размер «S»																																																																																																																																																																																																																									
C	±0,025	±0,013	±0,025																																																																																																																																																																																																																									
H	±0,013	±0,013	±0,025																																																																																																																																																																																																																									
E	±0,025	±0,025	±0,025																																																																																																																																																																																																																									
G	±0,025	±0,025	±0,013																																																																																																																																																																																																																									
M	См. таблицы на следующей странице		±0,013																																																																																																																																																																																																																									
U	См. таблицы на следующей странице		±0,013																																																																																																																																																																																																																									

ПЛАСТИНЫ ISO • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПО КАТАЛОГУ

(продолжение)

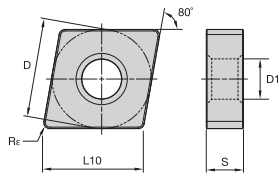


CNGN0120408T020

04	08		T	020	20																																																																																																
Толщина «S»	Радиус скругления «Rε»	Исполнение пластины (дополнительно)	Режущая кромка (дополнительно)	Ширина защитной фаски (дополнительно)	Угол защитной фаски (дополнительно)	Тип режущей кромки (дополнительно)	Стружколом (дополнительно)																																																																																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>обозначение</th> <th>толщина</th> </tr> <tr> <th>мм</th> <th>мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>—</td><td>0,79</td></tr> <tr><td>T0</td><td>1,00</td></tr> <tr><td>01</td><td>11,59</td></tr> <tr><td>T1</td><td>1,98</td></tr> <tr><td>02</td><td>2,38</td></tr> <tr><td>03</td><td>3,18</td></tr> <tr><td>T3</td><td>3,97</td></tr> <tr><td>04</td><td>4,76</td></tr> <tr><td>05</td><td>5,56</td></tr> <tr><td>06</td><td>6,35</td></tr> <tr><td>07</td><td>7,94</td></tr> <tr><td>09</td><td>9,52</td></tr> <tr><td>11</td><td>11,11</td></tr> <tr><td>12</td><td>12,70</td></tr> </tbody> </table>	обозначение	толщина	мм	мм	—	0,79	T0	1,00	01	11,59	T1	1,98	02	2,38	03	3,18	T3	3,97	04	4,76	05	5,56	06	6,35	07	7,94	09	9,52	11	11,11	12	12,70	<table border="1"> <thead> <tr> <th>обозначение</th> <th>радиус скругления вершины</th> </tr> <tr> <th>мм</th> <th>мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>X0</td><td>0,4</td></tr> <tr><td>01</td><td>0,1</td></tr> <tr><td>02</td><td>0,2</td></tr> <tr><td>04</td><td>0,4</td></tr> <tr><td>08</td><td>0,8</td></tr> <tr><td>12</td><td>1,2</td></tr> <tr><td>16</td><td>1,6</td></tr> <tr><td>20</td><td>2,0</td></tr> <tr><td>24</td><td>2,4</td></tr> <tr><td>28</td><td>2,8</td></tr> <tr><td>32</td><td>3,2</td></tr> <tr><td>00</td><td>круглая режущая пластина</td></tr> <tr><td>M0</td><td></td></tr> </tbody> </table>	обозначение	радиус скругления вершины	мм	мм	X0	0,4	01	0,1	02	0,2	04	0,4	08	0,8	12	1,2	16	1,6	20	2,0	24	2,4	28	2,8	32	3,2	00	круглая режущая пластина	M0		<p>R = правое исполнение</p> <p>L = левое исполнение</p> <p>N = нейтральное исполнение</p>	<p>F* Острая</p> <p>E Скругленная</p> <p>T* С фаской</p> <p>S* С фаской и скруглением</p> <p>K С двойной фаской</p> <p>P С двойной фаской и скруглением</p> <p>* Также имеются в наличии исполнения с зачистной кромкой Wiper.</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>обозначение</th> <th>размер</th> </tr> <tr> <th>ISO</th> <th>мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>010</td><td>0,01</td></tr> <tr><td>020</td><td>0,02</td></tr> </tbody> </table>	обозначение	размер	ISO	мм	010	0,01	020	0,02	<table border="1"> <thead> <tr> <th>обозначение</th> <th>размер</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>10</td><td>10°</td></tr> <tr><td>15</td><td>15°</td></tr> <tr><td>20</td><td>20°</td></tr> <tr><td>25</td><td>25°</td></tr> <tr><td>30</td><td>30°</td></tr> </tbody> </table>	обозначение	размер	10	10°	15	15°	20	20°	25	25°	30	30°	<p>FW = Пластина с зачистной кромкой Wiper для чистовой обработки</p> <p>MW = Пластина с зачистной кромкой Wiper для полустачки обработки</p> <p>GW = Пластина с зачистной кромкой Wiper</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>обозначение</th> <th>использование</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>C</td><td>полноразмерная вставка</td></tr> <tr><td>M</td><td>мини-вставка</td></tr> <tr><td>MT</td><td>несколько вставок</td></tr> <tr><td>ST</td><td>одна вставка</td></tr> <tr><td>DMT</td><td>двусторонняя мини-вставка</td></tr> </tbody> </table>	обозначение	использование	C	полноразмерная вставка	M	мини-вставка	MT	несколько вставок	ST	одна вставка	DMT	двусторонняя мини-вставка
обозначение	толщина																																																																																																				
мм	мм																																																																																																				
—	0,79																																																																																																				
T0	1,00																																																																																																				
01	11,59																																																																																																				
T1	1,98																																																																																																				
02	2,38																																																																																																				
03	3,18																																																																																																				
T3	3,97																																																																																																				
04	4,76																																																																																																				
05	5,56																																																																																																				
06	6,35																																																																																																				
07	7,94																																																																																																				
09	9,52																																																																																																				
11	11,11																																																																																																				
12	12,70																																																																																																				
обозначение	радиус скругления вершины																																																																																																				
мм	мм																																																																																																				
X0	0,4																																																																																																				
01	0,1																																																																																																				
02	0,2																																																																																																				
04	0,4																																																																																																				
08	0,8																																																																																																				
12	1,2																																																																																																				
16	1,6																																																																																																				
20	2,0																																																																																																				
24	2,4																																																																																																				
28	2,8																																																																																																				
32	3,2																																																																																																				
00	круглая режущая пластина																																																																																																				
M0																																																																																																					
обозначение	размер																																																																																																				
ISO	мм																																																																																																				
010	0,01																																																																																																				
020	0,02																																																																																																				
обозначение	размер																																																																																																				
10	10°																																																																																																				
15	15°																																																																																																				
20	20°																																																																																																				
25	25°																																																																																																				
30	30°																																																																																																				
обозначение	использование																																																																																																				
C	полноразмерная вставка																																																																																																				
M	мини-вставка																																																																																																				
MT	несколько вставок																																																																																																				
ST	одна вставка																																																																																																				
DMT	двусторонняя мини-вставка																																																																																																				

«D»	± допуск на размер «D»				«D»	± допуск на размер «B»			
	Допуск класса M		Допуск класса U			Допуск класса M		Допуск класса U	
	Формы S, T, C, R и W	Форма D	Форма V	Формы S, T и C		Формы S, T, C, R и W	Форма D	Форма V	Формы S, T и C
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
3,97	0,05	—	—	—	3,97	0,08	—	—	—
4,76	0,05	—	—	0,08	4,76	0,08	—	—	0,13
5,56	0,05	0,05	0,05	0,08	5,56	0,08	0,11	—	0,13
6,35	0,05	0,05	0,05	0,08	6,35	0,08	0,11	—	0,13
7,94	0,05	0,05	0,05	0,08	7,94	0,08	0,11	—	0,13
9,52	0,05	0,05	0,05	0,08	9,52	0,08	0,11	0,18	0,13
11,11	0,08	0,08	0,08	0,13	11,11	0,13	0,15	—	—
12,70	0,08	0,08	0,08	0,13	12,70	0,13	0,15	0,25	0,20
14,29	0,08	0,08	0,08	0,13	14,29	0,13	0,15	—	—
15,88	0,10	0,10	0,10	0,18	15,88	0,15	0,18	—	0,27
17,46	0,10	0,10	0,10	0,18	17,46	0,15	0,18	—	0,27
19,05	0,10	0,10	0,10	0,18	19,05	0,15	0,18	—	0,27
22,22	0,13	—	—	0,25	22,22	0,15	—	—	0,38
25,40	0,13	—	—	0,25	25,40	0,18	—	—	0,38
31,75	0,15	—	—	0,25	31,75	0,20	—	—	0,38

KENLOC™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • CNGA



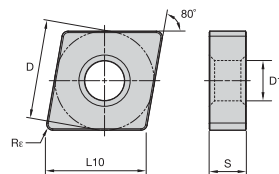
● лучший выбор

○ альтернативный выбор

P	■	■
M	■	■
K	■	●
N	■	■
S	■	○
H	■	●
	■	■

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
CNGA120404E	12,70	12,90	0,4	●
CNGA120404S02025	12,70	12,90	0,4	●
CNGA120404T01020	12,70	12,90	0,4	●
CNGA120408E	12,70	12,90	0,8	●
CNGA120408S02025	12,70	12,90	0,8	●
CNGA120408S02530	12,70	12,90	0,8	●
CNGA120408T01020	12,70	12,90	0,8	●
CNGA120412S02025	12,70	12,90	1,2	●
CNGA120412S02530	12,70	12,90	1,2	●
CNGA120412T01020	12,70	12,90	1,2	●
CNGA120416S02025	12,70	12,90	1,6	●
CNGA160612S02530	15,88	16,12	1,2	●
CNGA190612S02025	19,05	19,34	1,2	●
CNGA190612S02530	19,05	19,34	1,2	●
CNGA190616S02025	19,05	19,34	1,6	●

KENLOC • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • CNGA • ЗАЧИСТНАЯ ГЕОМЕТРИЯ

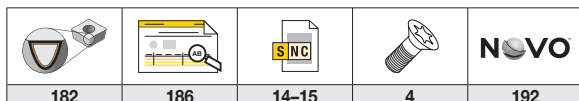


● лучший выбор

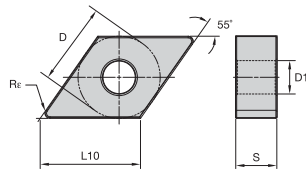
○ альтернативный выбор

P	■	■
M	■	■
K	■	●
N	■	■
S	■	○
H	■	●
	■	■

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
CNGA120408S01515GW	12,70	12,90	0,8	●



KENLOC™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • DNGA



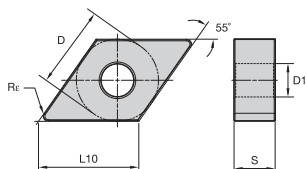
● лучший выбор

○ альтернативный выбор

P	■
M	■
K	■
N	■
S	○
H	■
	■

номер по каталогу ISO	D	L10	Rr	КУНК15B
DNGA150404E	12,70	15,50	0,4	●
DNGA150404S02025	12,70	15,50	0,4	●
DNGA150404T01020	12,70	15,50	0,4	●
DNGA150408E	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150408S02025	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150408S02530	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150408T01020	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150412S02025	12,70	15,50	1,2	●
DNGA150412S02530	12,70	15,50	1,2	●
DNGA150412T01020	12,70	15,50	1,2	●
DNGA150416S02025	12,70	15,50	1,6	●
DNGA150604E	12,70	15,50	0,4	●
DNGA150604S02025	12,70	15,50	0,4	●
DNGA150604T01020	12,70	15,50	0,4	●
DNGA150608E	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150608S02025	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150608S02530	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150608T01020	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150612S02025	12,70	15,50	1,2	●
DNGA150612S02530	12,70	15,50	1,2	●
DNGA150612T01020	12,70	15,50	1,2	●
DNGA150616S02025	12,70	15,50	1,6	●

KENLOC • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • DNGA • ЗАЧИСТНАЯ ГЕОМЕТРИЯ

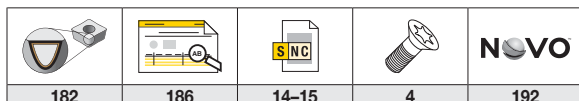


● лучший выбор

○ альтернативный выбор

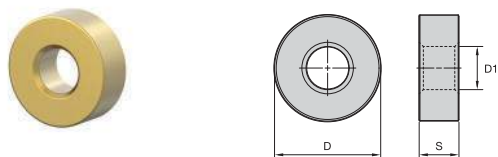
P	■
M	■
K	■
N	■
S	○
H	■
	■

номер по каталогу ISO	D	L10	Rr	КУНК15B
DNGA150408S01515GW	12,70	15,50	0,8	●
DNGA150608S01515GW	12,70	15,50	0,8	●



KENLOC™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • RNGA

- лучший выбор
- альтернативный выбор

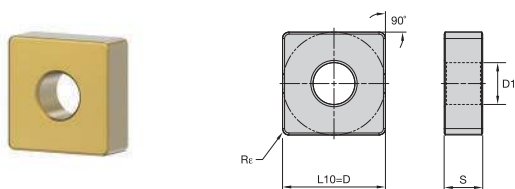


P	■
M	■
K	●
N	■
S	○
H	●

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
RNGA120400S02025	12,70	—	—	●

KENLOC • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • SNGA

- лучший выбор
- альтернативный выбор

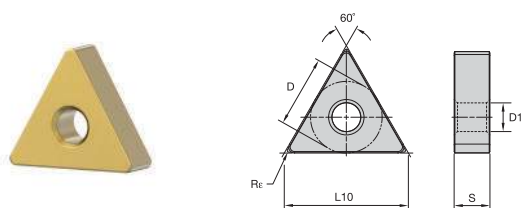


P	■
M	■
K	●
N	■
S	○
H	●

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
SNGA120404S02025	12,70	12,70	0,4	●
SNGA120408S02025	12,70	12,70	0,8	●
SNGA120408S02530	12,70	12,70	0,8	●
SNGA120412S02025	12,70	12,70	1,2	●
SNGA120412S02530	12,70	12,70	1,2	●
SNGA120416S02025	12,70	12,70	1,6	●

KENLOC • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • TNGA

- лучший выбор
- альтернативный выбор

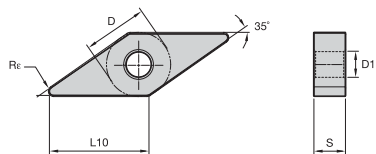


P	■
M	■
K	●
N	■
S	○
H	●

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
TNGA160404S02025	9,53	16,50	0,4	●
TNGA160408S02025	9,53	16,50	0,8	●
TNGA160408S02530	9,53	16,50	0,8	●
TNGA160412S02025	9,53	16,50	1,2	●
TNGA160412S02530	9,53	16,50	1,2	●
TNGA220408S02025	12,70	22,00	0,8	●
TNGA220408S02530	12,70	22,00	0,8	●
TNGA220412S02025	12,70	22,00	1,2	●
TNGA220412S02530	12,70	22,00	1,2	●

182	186	14-15	4	192

KENLOC™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • VNGA

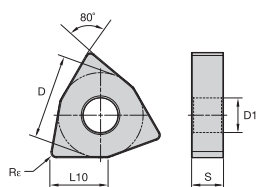


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■
M	■
K	●
N	■
S	○
H	●

номер по каталогу ISO	D	L10	Rr	КУНК15В
VNGA160404S02025	9,53	16,61	0,4	●
VNGA160404T01020	9,53	16,61	0,4	●
VNGA160408S02025	9,53	16,60	0,8	●
VNGA160408T01020	9,53	16,61	0,8	●
VNGA160412S02025	9,53	16,61	1,2	●
VNGA220408S02025	12,70	22,14	0,8	●
VNGA220412S02025	12,70	22,14	1,2	●

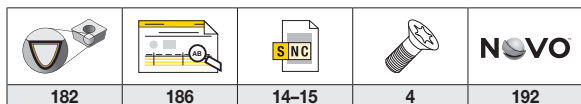
KENLOC • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • WNGA



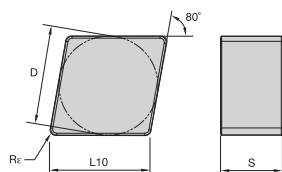
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■
M	■
K	●
N	■
S	○
H	●

номер по каталогу ISO	D	L10	Rr	КУНК15В
WNGA080404S02025	12,70	8,69	0,4	●
WNGA080408S02025	12,70	8,69	0,8	●
WNGA080412S02025	12,70	8,69	1,2	●



KENDEX™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • CNGN

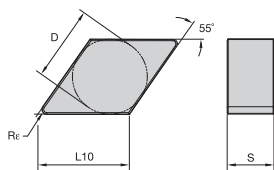


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■
M	■	■
K	■	●
N	■	■
S	■	○
H	■	●

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
CNGN120404S02025	12,70	12,90	0,4	●
CNGN120408S02025	12,70	12,90	0,8	●
CNGN120408S02530	12,70	12,90	0,8	●
CNGN120412S02025	12,70	12,90	1,2	●
CNGN120412S02530	12,70	12,90	1,2	●
CNGN120416S02025	12,70	21,90	1,6	●
CNGN120708S02025	12,70	12,90	0,8	●
CNGN120708S02530	12,70	12,90	0,8	●
CNGN120712S02025	12,70	12,90	1,2	●
CNGN120712S02530	12,70	12,90	1,2	●
CNGN120716S02025	12,70	12,90	1,6	●

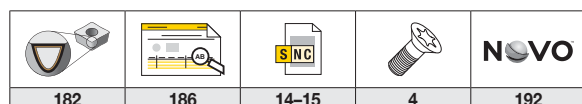
KENDEX • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • DNGN



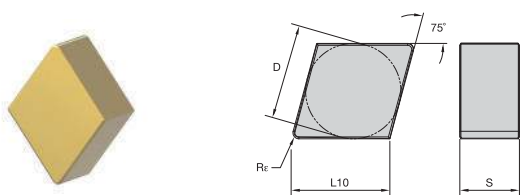
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■
M	■	■
K	■	●
N	■	■
S	■	○
H	■	●

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
DNGN150704S02025	12,70	15,50	0,4	●
DNGN150708S02025	12,70	15,50	0,8	●
DNGN150708S02530	12,70	15,50	0,8	●
DNGN150712S02025	12,70	15,50	1,2	●
DNGN150712S02530	12,70	15,50	1,2	●
DNGN150716S02025	12,70	15,50	1,6	●



KENDEX™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • ENGN

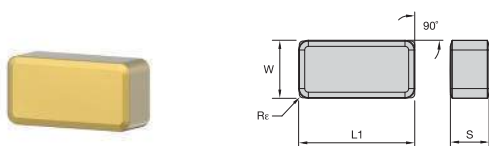


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■
M	■	■
K	■	●
N	■	■
S	■	○
H	■	●

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
ENGN130704S02025	12,70	13,15	0,4	●
ENGN130708S02025	12,70	13,15	0,8	●
ENGN130708S02530	12,70	13,15	0,8	●
ENGN130712S02025	12,70	13,15	1,2	●
ENGN130712S02530	12,70	13,15	1,2	●
ENGN130716S02025	12,70	13,15	1,6	●

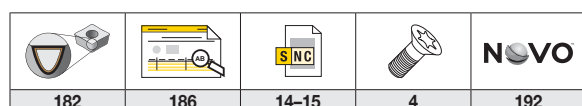
KENDEX • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • LNMN



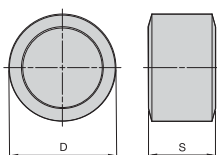
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■
M	■	■
K	■	●
N	■	■
S	■	○
H	■	●

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
LNMN381232P20015	—	38,10	3,2	●
LNMN381232S15015	—	38,10	3,2	●



KENDEX™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • RNGN

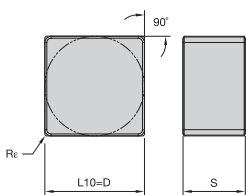


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■
M	■	■
K	■	●
N	■	■
S	■	○
H	■	●
	■	■

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
RNGN090300S02025	9,53	—	—	●
RNGN090400S02025	9,53	—	—	●
RNGN120400S02025	12,70	—	—	●
RNGN120700P20015	12,70	—	—	●
RNGN120700S02025	12,70	—	—	●
RNGN120700S02530	12,70	—	—	●
RNGN120700S15015	12,70	—	—	●
RNGN190700P20015	19,05	—	—	●
RNGN190700S02530	19,05	—	—	●
RNGN190700S15015	19,05	—	—	●
RNGN250700P20015	25,40	—	—	●
RNGN250700S15015	25,40	—	—	●

KENDEX • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • SNGN



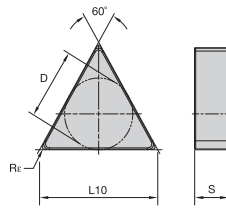
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■
M	■	■
K	■	●
N	■	■
S	■	○
H	■	●
	■	■

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
SNGN090408S02025	9,53	9,53	0,8	●
SNGN090408S02530	9,53	9,53	0,8	●
SNGN090412S02025	9,53	9,53	1,2	●
SNGN090412S02530	9,53	9,53	1,2	●
SNGN120408S02025	12,70	12,70	0,8	●
SNGN120408S02530	12,70	12,70	0,8	●
SNGN120412S02025	12,70	12,70	1,2	●
SNGN120412S02530	12,70	12,70	1,2	●
SNGN120416S02025	12,70	12,70	1,6	●
SNGN120708S02025	12,70	12,70	0,8	●
SNGN120708S02530	12,70	12,70	0,8	●
SNGN120712S02025	12,70	12,70	1,2	●
SNGN120712S02530	12,70	12,70	1,2	●
SNGN120716S02025	12,70	12,70	1,6	●
SNGN120716S20015	12,70	12,70	1,6	●
SNGN190724P20015	19,05	19,05	2,4	●
SNGN190724S15015	19,05	19,05	2,4	●
SNGN250724P20015	25,40	25,40	2,4	●
SNGN250724S15015	25,40	25,40	2,4	●

182	186	14-15	4	192

KENDEX™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • TNGN

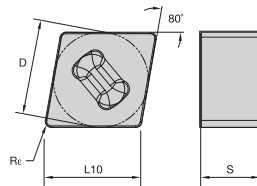


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■
M	■	■
K	■	●
N	■	■
S	■	○
H	■	●
	■	■

номер по каталогу ISO	D	L10	Re	КУНК15В
TNGN110308S02025	6,35	11,00	0,8	●
TNGN110308S02530	6,35	11,00	0,8	●
TNGN110312S02025	6,35	11,00	1,2	●
TNGN110312S02530	6,35	11,00	1,2	●
TNGN160408S02025	9,53	16,50	0,8	●
TNGN160408S02530	9,53	16,50	0,8	●
TNGN160412S02025	9,53	16,50	1,2	●
TNGN160412S02530	9,53	16,50	1,2	●
TNGN160416S02025	9,53	16,50	1,6	●
TNGN160708S02025	9,53	16,50	0,8	●
TNGN160708S02530	9,53	16,50	0,8	●
TNGN160712S02025	9,53	16,50	1,2	●
TNGN160712S02530	9,53	16,50	1,2	●
TNGN160716S02025	9,53	16,50	1,6	●

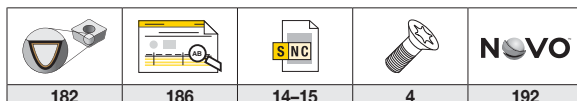
KENDEX • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • CNGX



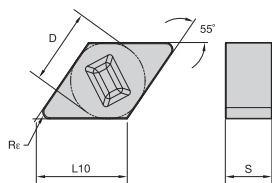
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■
M	■	■
K	■	●
N	■	■
S	■	○
H	■	●
	■	■

номер по каталогу ISO	D	L10	Re	КУНК15В
CNGX120708S02025	12,70	12,90	0,8	●
CNGX120708S02530	12,70	12,90	0,8	●
CNGX120712S02025	12,70	12,90	1,2	●
CNGX120712S02530	12,70	12,90	1,2	●
CNGX120716S02025	12,70	12,90	1,6	●



KENDEX™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • DNGX

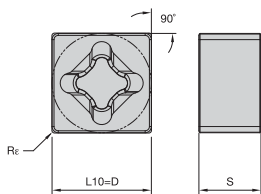


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■
M	■
K	■ ●
N	■
S	■ ○
H	■ ●
	■
	■

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
DNGX120708S02025	10,00	12,21	0,8	●
DNGX120708S02530	10,00	12,21	0,8	●
DNGX120712S02025	10,00	12,21	1,2	●
DNGX120712S02530	10,00	12,21	1,2	●
DNGX120716S02025	10,00	12,21	1,6	●
DNGX150708S02025	12,70	15,50	0,8	●
DNGX150708S02530	12,70	15,50	0,8	●
DNGX150712S02025	12,70	15,50	0,8	●
DNGX150712S02530	12,70	15,50	0,8	●
DNGX150716S02025	12,70	15,50	1,6	●

KENDEX • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • SNGX



- лучший выбор
- альтернативный выбор

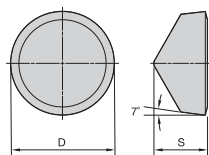
P	■
M	■
K	■ ●
N	■
S	■ ○
H	■ ●
	■
	■

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	КУНК15В
SNGX120708S02025	12,70	12,70	0,8	●
SNGX120708S02530	12,70	12,70	0,8	●
SNGX120712S02025	12,70	12,70	1,2	●
SNGX120712S02530	12,70	12,70	1,2	●
SNGX120716S02025	12,70	12,70	1,6	●

182	186	14-15	4	192

KENDEX™ • ПЛАСТИНЫ С ЗАДНИМ УГЛОМ • RCGX

- лучший выбор
- альтернативный выбор

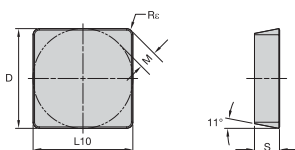


P	■
M	■
K	■ ●
N	■
S	■ ○
H	■ ●
	■
	■

номер по каталогу ISO	D	L10	R _ε	КУНК15В
RCGX060400S02025	6,35	—	—	●
RCGX090700S02025	9,53	—	—	●
RCGX090700S20015	9,53	—	—	●
RCGX120700P20015	12,70	—	—	●
RCGX120700S02025	12,70	—	—	●
RCGX120700S15015	12,70	—	—	●
RCGX151000P20015	15,88	—	—	●
RCGX151000S02530	15,88	—	—	●
RCGX151000S15015	15,88	—	—	●
RCGX191000P20015	19,05	—	—	●
RCGX191000S15015	19,05	—	—	●
RCGX251200P20015	25,40	—	—	●
RCGX251200S15015	25,40	—	—	●

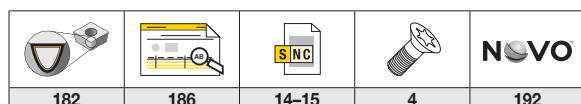
KENDEX • ПЛАСТИНЫ С ЗАДНИМ УГЛОМ • SPGN

- лучший выбор
- альтернативный выбор

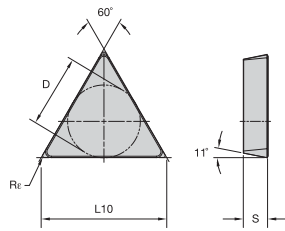


P	■
M	■
K	■ ●
N	■
S	■ ○
H	■ ●
	■
	■

номер по каталогу ISO	D	L10	R _ε	КУНК15В
SPGN090308S02025	9,53	9,53	0,8	●
SPGN120308S02025	12,70	12,70	0,8	●



KENDEX™ • ПЛАСТИНЫ С ЗАДНИМ УГЛОМ • TPGN



- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■
M	■
K	■ ●
N	■
S	○
H	■ ●

номер по каталогу ISO	D	L10	Re		KYNK15B
TPGN110304S02025	6,35	11,00	0,4	●	●
TPGN110304T01020	6,35	11,00	0,4	●	●
TPGN110308S02025	6,35	11,00	0,8	●	●
TPGN110308T01020	6,35	11,00	0,8	●	●
TPGN160304S02025	9,53	16,50	0,4	●	●
TPGN160304T01020	9,53	16,50	0,4	●	●
TPGN160308S02025	9,53	16,50	0,8	●	●
TPGN160308T01020	9,53	16,50	0,8	●	●

182	186	14-15	4	192

КУНК15В™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Форма пластины	Размер пластины	Геометрия	Радиус при вершине	Глубина резания – ap (мм)			Подача – fn (мм/об)		
				min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max
CNGA	12	E	04	0,05	0,10	0,30	0,05	0,10	0,15
		T01020	04	0,05	0,20	0,60	0,05	0,10	0,15
		S02025	04	0,08	0,35	0,70	0,08	0,15	0,20
		E	08	0,05	0,10	0,35	0,05	0,15	0,25
		S01515GW	08	0,10	0,15	0,40	0,10	0,20	0,35
		T01020	08	0,05	0,20	0,70	0,05	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		T01020	12	0,05	0,25	0,80	0,05	0,15	0,22
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
	16	S02530	12	0,10	1,25	2,50	0,08	0,20	0,33
	19	S02025	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,12	1,25	2,50	0,08	0,20	0,33
S02025		16	0,12	1,25	2,50	0,08	0,20	0,30	
DNGA	15	E	04	0,05	0,10	0,30	0,05	0,10	0,15
		T01020	04	0,05	0,20	0,60	0,05	0,10	0,15
		S02025	04	0,08	0,35	0,70	0,08	0,15	0,20
		E	08	0,05	0,10	0,35	0,05	0,15	0,25
		S01515GW	08	0,10	0,15	0,40	0,10	0,20	0,35
		T01020	08	0,05	0,20	0,70	0,05	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		T01020	12	0,05	0,25	0,80	0,05	0,15	0,22
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		E	04	0,05	0,10	0,30	0,05	0,10	0,15
		T01020	04	0,05	0,20	0,60	0,05	0,10	0,15
		S02025	04	0,08	0,35	0,70	0,08	0,15	0,20
	E	08	0,05	0,10	0,35	0,05	0,15	0,25	
	S01515GW	08	0,10	0,15	0,40	0,10	0,20	0,35	
	T01020	08	0,05	0,20	0,70	0,05	0,15	0,20	
	S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25	
	S02530	08	0,10	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30	
	T01020	12	0,05	0,25	0,80	0,05	0,15	0,22	
	S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30	
	S02530	12	0,10	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33	
	S02025	16	0,12	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30	

КУНК15В™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

(продолжение)

Форма пластины	Размер пластины	Геометрия	Радиус при вершине	Глубина резания – ap (мм)			Подача – fn (мм/об)		
				min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max
SNGA	12	S02025	04	0,08	0,35	0,70	0,08	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,85	1,70	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
TNGA	16	S02025	04	0,08	0,20	0,40	0,08	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
	22	S02530	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
		S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
VNGA	16	T01020	04	0,05	0,15	0,50	0,05	0,10	0,15
		S02025	04	0,05	0,25	0,50	0,08	0,15	0,20
		T01020	08	0,05	0,20	0,60	0,05	0,15	0,20
		S02025	08	0,05	0,35	0,70	0,08	0,15	0,25
	22	S02025	12	0,05	0,50	1,00	0,08	0,20	0,30
		S02025	08	0,05	0,35	0,70	0,08	0,15	0,25
		S02025	12	0,05	0,50	1,00	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,05	0,50	1,00	0,08	0,20	0,30
WNGA	08	S02025	04	0,08	0,35	0,70	0,08	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
RNGA	12	S02025	-	0,12	1,00	2,00	0,08	0,25	0,35
CNGN	12	S02025	04	0,08	0,40	0,80	0,08	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,80	1,60	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	0,80	1,60	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02025	08	0,08	0,80	1,60	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,80	1,60	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30
		DNGN	15	S02025	04	0,08	0,45	0,85	0,08
S02025	08			0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
S02530	08			0,10	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
S02025	12			0,08	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
S02530	12			0,10	1,15	2,30	0,08	0,20	0,33
S02025	16			0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30

КУНК15В™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

(продолжение)

Форма пластины	Размер пластины	Геометрия	Радиус при вершине	Глубина резания – ap (мм)			Подача – fn (мм/об)		
				min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max
LNMN	38	S15015	32	15,00	15,00	30,00	0,15	1,95	3,00
		P20015	32	15,00	15,00	30,00	0,30	1,95	3,00
SNGN	09	S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	0,90	1,80	0,08	0,20	0,33
	12	S02025	08	0,08	0,75	1,50	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,10	2,20	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,10	2,20	0,08	0,20	0,30
		S02025	08	0,08	1,00	2,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	1,10	2,20	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,10	2,20	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,25	2,50	0,08	0,20	0,30
		S20015	16	0,12	1,00	2,00	0,10	0,25	0,40
		19	S15015	24	0,15	1,50	3,00	0,10	0,25
	P20015		24	0,20	1,50	3,00	0,20	0,35	0,50
	25	S15015	24	0,15	2,50	5,00	0,10	0,25	0,40
		P20015	24	0,20	2,50	5,00	0,25	0,40	0,60
	ENGN	13	S02025	04	0,08	0,45	0,85	0,08	0,15
S02025			08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
S02530			08	0,10	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
S02025			12	0,08	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
S02530			12	0,10	1,15	2,30	0,08	0,20	0,33
S02025			16	0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30
TNGN	11	S02025	08	0,08	0,25	0,50	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,30	0,60	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,40	0,80	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	0,50	1,00	0,08	0,20	0,33
	16	S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,85	1,70	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	1,10	2,20	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,75	1,50	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	1,25	2,50	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,08	1,10	2,20	0,08	0,20	0,30

КУНК15В™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

(продолжение)

Форма пластины	Размер пластины	Геометрия	Радиус при вершине	Глубина резания – ap (мм)			Подача – fp (мм/об)		
				min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max
RNGN	09	S02025	-	0,10	0,75	1,50	0,08	0,25	0,40
		S02025	-	0,10	0,75	1,50	0,08	0,25	0,40
	12	S02025	-	0,12	1,00	2,00	0,08	0,35	0,50
		S02025	-	0,12	1,25	2,50	0,08	0,35	0,50
		S02530	-	0,12	1,25	2,50	0,10	0,35	0,50
		S15015	-	0,12	1,25	2,50	0,10	0,35	0,50
		P20015	-	0,12	1,25	2,50	0,15	0,35	0,50
	19	S02530	-	0,12	1,50	3,00	0,10	0,40	0,60
		S15015	-	0,12	1,50	3,00	0,12	0,40	0,60
		P20015	-	0,12	1,50	3,00	0,15	0,40	0,60
	25	S15015	-	0,15	1,75	3,50	0,12	0,40	0,60
		P20015	-	0,15	1,75	3,50	0,20	0,40	0,60
CNGX	12	S02025	08	0,08	0,80	1,60	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,08	0,80	1,60	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30
DNGX	15	S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,15	2,30	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30
	12	S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	0,90	1,80	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,15	2,30	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,15	2,30	0,08	0,20	0,30
SNGX	12	S02025	08	0,08	1,00	2,00	0,08	0,15	0,25
		S02530	08	0,10	1,10	2,20	0,08	0,20	0,30
		S02025	12	0,08	1,00	2,00	0,08	0,20	0,30
		S02530	12	0,10	1,10	2,20	0,08	0,20	0,33
		S02025	16	0,12	1,25	2,50	0,08	0,20	0,30

КУНК15В™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

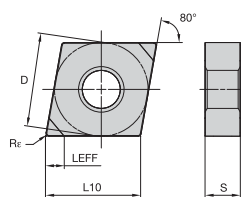
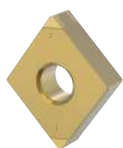
(продолжение)

Форма пластины	Размер пластины	Геометрия	Радиус при вершине	Глубина резания – ap (мм)			Подача – fn (мм/об)		
				min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max
RCGX	06	S02025	-	0,10	0,50	1,00	0,08	0,25	0,35
	09	S02025	-	0,10	0,75	1,50	0,08	0,25	0,40
		S20015	-	0,10	0,75	1,50	0,10	0,25	0,40
	12	S02025	-	0,12	1,25	2,50	0,08	0,35	0,50
		S15015	-	0,12	1,25	2,50	0,10	0,35	0,50
		P20015	-	0,12	1,25	2,50	0,15	0,35	0,50
	15	S02530	-	0,12	1,35	2,70	0,10	0,35	0,50
		S15015	-	0,12	1,35	2,70	0,12	0,35	0,50
		P20015	-	0,12	1,35	2,70	0,15	0,35	0,50
	19	S15015	-	0,12	1,50	3,00	0,12	0,40	0,60
		P20015	-	0,12	1,50	3,00	0,15	0,40	0,60
	25	S15015	-	0,15	1,75	3,50	0,12	0,40	0,60
P20015		-	0,15	1,75	3,50	0,20	0,40	0,60	
TPGN	11	T01020	04	0,08	0,10	0,30	0,05	0,10	0,15
		S02025	04	0,08	0,20	0,40	0,08	0,15	0,20
		T01020	08	0,08	0,10	0,40	0,05	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,25	0,50	0,08	0,15	0,25
	16	T01020	04	0,08	0,10	0,30	0,05	0,10	0,15
		S02025	04	0,08	0,20	0,40	0,08	0,15	0,20
		T01020	08	0,08	0,10	0,40	0,05	0,15	0,20
		S02025	08	0,08	0,50	1,00	0,08	0,15	0,25
SPGN	09	S02025	08	0,08	0,60	1,20	0,08	0,15	0,25
	12	S02025	08	0,08	0,75	1,50	0,08	0,15	0,25

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ НАЧАЛЬНЫЕ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

Группа материала		КУНК15В			КВН10В			КВН20В		
		Скорость – м/мин								
		min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max
К	1	450	700	950	-	-	-	-	-	-
	2	360	560	760	-	-	-	-	-	-
S	2	70	90	120	-	-	-	-	-	-
H	1	85	120	205	175	220	320	125	185	275
	2	75	110	185	160	200	290	115	170	250
	3	70	100	170	140	180	260	100	150	220
	4	-	-	-	120	150	220	90	130	180

KENLOC™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • CNGA • ДВУСТОРОННЯЯ МИНИ-ВСТАВКА

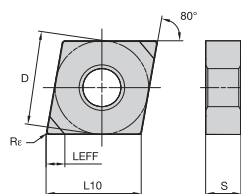
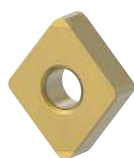


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	■	●	●

номер по каталогу ISO	D	L10	S	LEFF	Rε	KBH10B	KBH20B
CNGA120404S01015DMT	12,70	12,90	4,78	2,47	0,4	●	●
CNGA120404S01225DMT	12,70	12,90	4,78	2,47	0,4	●	●
CNGA120408S01015DMT	12,70	12,90	4,78	2,39	0,8	●	●
CNGA120408S01225DMT	12,70	12,90	4,78	2,39	0,8	●	●
CNGA120412S01015DMT	12,70	12,90	4,78	2,41	1,2	-	-
CNGA120412S01225DMT	12,70	12,90	4,78	2,41	1,2	-	-

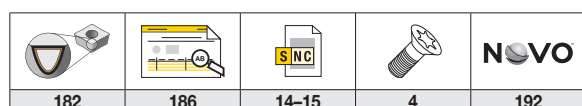
KENLOC • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • CNGA • ЗАЧИСТНАЯ ГЕОМЕТРИЯ • ДВУСТОРОННЯЯ МИНИ-ВСТАВКА



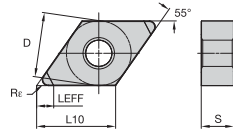
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	■	●	●

номер по каталогу ISO	D	L10	S	LEFF	Rε	KBH10B	KBH20B
CNGA120404S01515GWDMT	12,70	12,90	4,78	2,41	0,4	●	●
CNGA120408S01515GWDMT	12,70	12,90	4,78	2,33	0,8	●	●
CNGA120412S01515GWDMT	12,70	12,90	4,78	2,41	1,2	●	●



KENLOC™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • DNGA • ДВУСТОРОННЯЯ МИНИ-ВСТАВКА



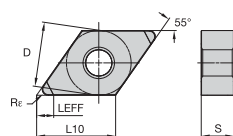
● лучший выбор

○ альтернативный выбор

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	■	●	●

номер по каталогу ISO	D	L10	S	LEFF	Rε	КВН10В	КВН20В
DNGA150404S01015DMT	12,70	15,50	4,78	2,64	0,4	●	●
DNGA150404S01225DMT	12,70	15,50	4,78	2,64	0,4	●	●
DNGA150604S01015DMT	12,70	15,50	6,37	2,64	0,4	●	●
DNGA150604S01225DMT	12,70	15,50	6,35	2,64	0,4	●	●
DNGA150408S01015DMT	12,70	15,50	4,78	2,28	0,8	●	●
DNGA150408S01225DMT	12,70	15,50	4,78	2,28	0,8	●	●
DNGA150608S01015DMT	12,70	15,50	6,37	2,28	0,8	●	●
DNGA150608S01225DMT	12,70	15,50	6,37	2,28	0,8	●	●
DNGA150412S01015DMT	12,70	15,50	4,78	2,25	1,2	●	—
DNGA150412S01225DMT	12,70	15,50	4,78	2,25	1,2	●	●
DNGA150612S01015DMT	12,70	15,50	6,37	2,25	1,2	●	●
DNGA150612S01225DMT	12,70	15,50	6,37	2,25	1,2	●	●

KENLOC™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • DNGA • ЗАЧИСТНАЯ ГЕОМЕТРИЯ • ДВУСТОРОННЯЯ МИНИ-ВСТАВКА

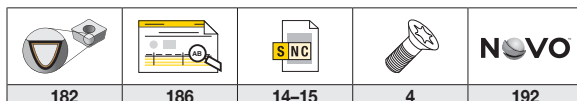


● лучший выбор

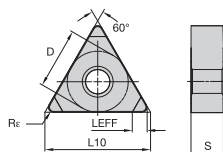
○ альтернативный выбор

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	■	●	●

номер по каталогу ISO	D	L10	S	LEFF	Rε	КВН10В	КВН20В
DNGA150404S01515GWDMT	12,70	15,50	4,78	2,10	0,4	●	●
DNGA150604S01515GWDMT	12,70	15,50	6,35	2,10	0,4	●	●
DNGA150408S01515GWDMT	12,70	15,50	4,78	1,87	0,8	●	●
DNGA150608S01515GWDMT	12,70	15,50	6,35	1,87	0,8	●	●



KENLOC™ • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • TNGA • ДВУСТОРОННЯЯ МИНИ-ВСТАВКА

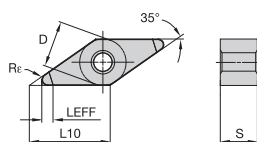


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	■	●	●

номер по каталогу ISO	D	L10	S	LEFF	Rε	KBH10B	KBH20B
TNGA160404S01015DMT	9,53	16,50	4,78	2,56	0,4	●	●
TNGA160408S01015DMT	9,53	16,50	4,78	2,27	0,8	●	●
TNGA160408S01225DMT	9,53	16,50	4,78	2,27	0,8	●	●






KENLOC • ПЛАСТИНЫ БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • VNGA • ДВУСТОРОННЯЯ МИНИ-ВСТАВКА



- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	■
S	■	■	■
H	■	●	●

номер по каталогу ISO	D	L10	S	LEFF	Rε	KBH10B	KBH20B
VNGA160404S01015DMT	9,53	16,61	4,78	3,01	0,4	●	●
VNGA160404S01225DMT	9,53	16,61	4,78	3,02	0,4	●	●
VNGA160408S01015DMT	9,53	16,61	4,78	2,15	0,8	●	●
VNGA160408S01225DMT	9,53	16,61	4,78	2,15	0,8	●	●
VNGA160412S01225DMT	9,53	16,61	4,78	2,32	1,2	●	●

				
182	186	14-15	4	192

КВН10В™ И КВН20В™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Форма пластины	Размер пластины	Геометрия	Радиус при вершине	Глубина резания – ap (мм)			Подача – fp (мм/об)		
				min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max
CNGA	12	S01015DMT	0,4	0,03	0,08	0,12	0,05	0,08	0,12
			0,8	0,03	0,11	0,15	0,05	0,11	0,15
			1,2	0,03	0,13	0,18	0,05	0,14	0,2
		S01515GWDMT	0,4	0,05	0,15	0,25	0,08	0,18	0,3
			0,8	0,05	0,18	0,3	0,08	0,24	0,4
			1,2	0,05	0,18	0,3	0,08	0,24	0,4
		S01225DMT	0,4	0,03	0,11	0,15	0,05	0,11	0,16
			0,8	0,03	0,15	0,22	0,05	0,15	0,22
			1,2	0,03	0,21	0,3	0,05	0,20	0,28
DNGA	15	S01015DMT	0,4	0,03	0,08	0,12	0,05	0,08	0,12
			0,8	0,03	0,11	0,15	0,05	0,11	0,15
		S01515GWDMT	0,4	0,05	0,15	0,25	0,08	0,18	0,3
			0,8	0,05	0,18	0,3	0,08	0,24	0,4
		S01225DMT	0,4	0,03	0,11	0,15	0,05	0,11	0,15
			0,8	0,03	0,15	0,22	0,05	0,14	0,2
			1,2	0,03	0,21	0,3	0,05	0,18	0,26
	TNGA	S01015DMT	0,4	0,03	0,08	0,12	0,05	0,08	0,12
0,8			0,03	0,11	0,15	0,05	0,11	0,15	
S01225DMT		0,8	0,03	0,15	0,22	0,05	0,15	0,22	
VNGA	16	S01015DMT	0,4	0,03	0,07	0,1	0,05	0,07	0,1
			0,8	0,03	0,08	0,12	0,05	0,08	0,12
		S01225DMT	0,4	0,03	0,08	0,12	0,05	0,08	0,12
			0,8	0,03	0,11	0,15	0,05	0,11	0,15
			1,2	0,03	0,14	0,2	0,05	0,13	0,18

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ НАЧАЛЬНЫЕ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

Группа материала		КУНК15В			КВН10В			КВН20В		
		Скорость - м/мин								
		min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max
К	1	450	700	950	-	-	-	-	-	-
	2	360	560	760	-	-	-	-	-	-
S	2	70	90	120	-	-	-	-	-	-
Н	1	85	120	205	175	220	320	125	185	275
	2	75	110	185	160	200	290	115	170	250
	3	70	100	170	140	180	260	100	150	220
	4	-	-	-	120	150	220	90	130	180

NOVO™



**Цифровой доступ и использование данных и знаний о продукции
для объединения систем и процессов на протяжении всего
жизненного цикла производства.**

ПОСЕТИТЕ KENNAMETAL.COM/NOVO И ЗАГРУЗИТЕ УЖЕ СЕГОДНЯ.



kennametal.com




FIX8™

Тяжелое точение

Обрабатываемые материалы



Области применения

-  Токарная обработка
-  Подрезка торца
-  Точение фаски

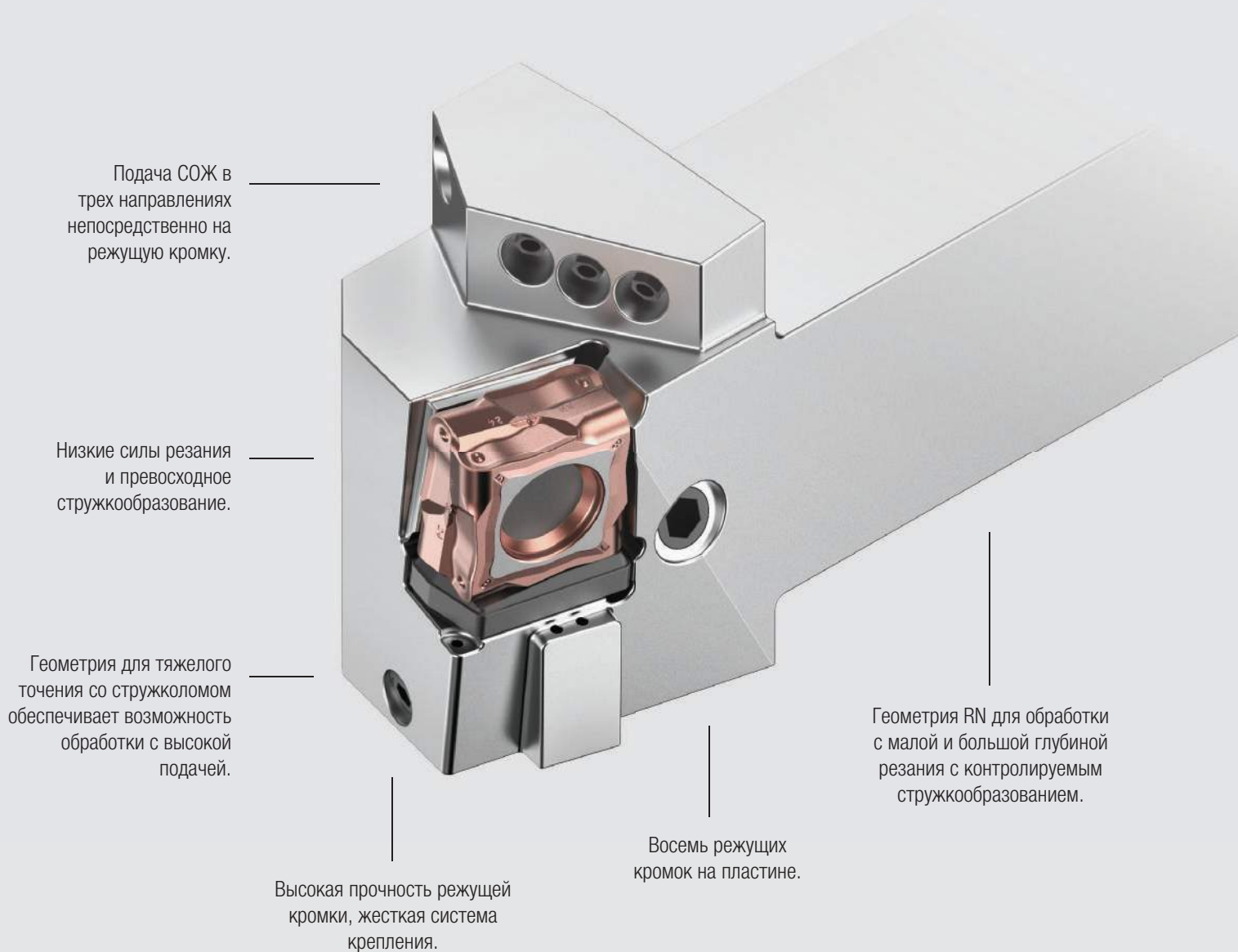


FIX8 — это решение для точения на тяжелых режимах с восемью режущими кромками на каждой пластине. Хорошо подходит для получистовой и черновой обработки с минимальными затратами в расчете на режущую кромку.

Уникальная система крепления затягивает пластину в посадочное гнездо, благодаря чему она способна выдерживать большие силы резания и противостоять вибрации.

Большая глубина резания (до 12 мм) и подача (до 1,4 мм) обеспечивают максимально возможный удельный съем металла при обработке стали, чугуна и нержавеющей стали.

Благодаря уменьшению сил резания на 15 %, FIX8 также хорошо подходит для токарных станков с малой мощностью.









Тангенциальная конструкция подразумевает увеличенную толщину пластины, благодаря чему система способна выдерживать более высокие нагрузки. Твердосплавная опорная пластина защищает гнездо от деформации и обеспечивает высокую надежность обработки в целом.

Технология прецизионного подвода СОЖ









Отверстия для подвода СОЖ к задней поверхности пластины – регулирование нагрева в зоне резания и продление срока службы инструмента.

Три сопла для СОЖ направлены на переднюю поверхность – регулирование температуры, стружкоотвода и улучшение стружкообразования.

FIX8™ • ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

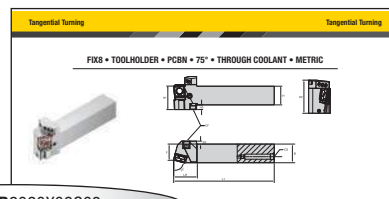
Выбор инструмента - FIX8				
				
Внутренний подвод СОЖ		✓		✓
Стр.	47	46	47	46
Основная область применения				
Система крепления	Kenlever™ Зажим P		Kenlever Зажим P	
Тип	FIX8PCJN...		FIX8PcBN...	
Угол в плане [KRI]	93°		75°	
Высота державки [H]	25-40 мм		32-40 мм	

FIX8™ • ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

Выбор инструмента - FIX8				
	KM™	KM	PSC	PSC
				
Внутренний подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓
Стр.	48	48	49	49
Основная область применения				
Система крепления	Kenlever™ Зажим P	Kenlever Зажим P	Kenlever Зажим P	Kenlever Зажим P
Тип	KM...PCJN...FIX8HPC	KM...PcBN...FIX8HPC	PSC...PCJN...FIX8HPC	PSC...PcBN...FIX8HPC
Угол в плане [KRI]	93°	75°	93°	75°
Размер системы (CSWS)	KM50, KM63 и KM80	KM50, KM63 и KM80	PSC50, PSC63	PSC50, PSC63

ДЕРЖАВКИ ISO • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПО КАТАЛОГУ

Каждый символ в номере по каталогу отражает характерные особенности данного изделия. Для легкого определения применимости атрибутов используются следующие основные столбцы и соответствующие изображения.

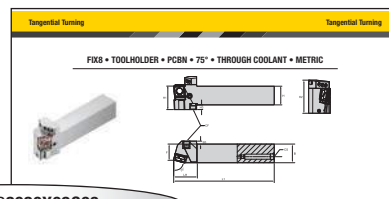


FIX8SCLCR2020X09C03

FIX8	S	C	L	C	R	
Серия	Способ крепления пластины	Форма пластины	Тип инструмента или угол в плане	Задний угол Угол	Исполнение инструмента	Дополнительная информация
	<p>Kenclamp™</p> <p>KENLOC™</p> <p>KENDEX™</p> <p>ПЛАСТИНЫ TOP NOTCH™ ДЛЯ КОНТУРНОЙ ОБРАБОТКИ</p> <p>Крепление винтом</p> <p>Kenlever™</p>	<p>A </p> <p>B </p> <p>C </p> <p>D </p> <p>E </p> <p>H </p> <p>K </p> <p>L </p> <p>M </p> <p>O </p> <p>P </p> <p>R </p> <p>S </p> <p>T </p> <p>V </p> <p>W </p>	<p>A L </p> <p>B M </p> <p>C P </p> <p>D Q </p> <p>E R </p> <p>F S </p> <p>G U </p> <p>H V </p> <p>J Y... </p> <p>K </p>	<p>N </p> <p>B </p> <p>C </p> <p>P </p> <p>D </p> <p>E </p> <p>F </p>	<p>R = правое исполнение</p> <p>L = левое исполнение</p> <p>N = нейтральное исполнение</p>	<p>C = глубокое гнездо для керамической пластины</p> <p>S = гнездо с одной базовой плоскостью</p> <p>F = хвостовик без смещения</p>

ДЕРЖАВКИ ISO • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПО КАТАЛОГУ

(продолжение)

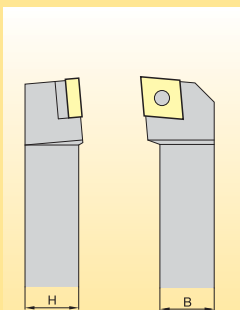


FIX8SCLCR2020X09C03

20

20

Размеры хвостовика



Седьмая и восьмая позиции должны быть представлены двузначным числом, которое указывает на размеры поперечного сечения державки.

• Если значение ширины «В» или высоты «Н» представлено однозначным числом, перед ним будет стоять 0 (ноль).

Пример: 8,0 мм = 08

X

Длина инструмента

L1	ISO
32	A
40	B
50	C
60	D
70	E
80	F
90	G
100	H
110	J
125	K
140	L
150	M
160	N
170	P
180	Q
200	R
250	S
300	T
350	U
400	V
450	W
500	Y
Специальная конструкция	X

09

Размер пластины

C

Дополнительная информация

KC = Kenclamp™
H4 = Система крепления Wedgelock™
M = Система крепления MTS для керамических пластин и пластин из PcbN
C = Внутренний подвод СОЖ

03

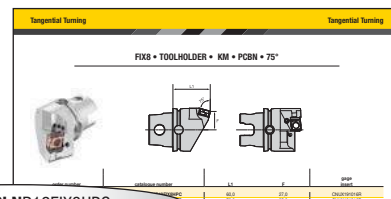
Толщина пластины (дополнительно)

04 = 4,76 мм
06 = 6,35 мм

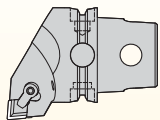
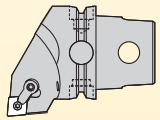
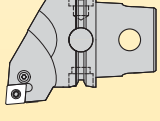
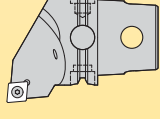





























Длина режущей кромки L10			
H Шестигранная 120°		C Ромбовидная 80°	
O Восьмигранная 135°		D 55°	
P Пятигранная 108°		E 75° M 86° V 35°	
S Исполнение 90°		W Треугольная 80° с увеличенным углом при вершине	
T Треугольная 60°		L Прямоугольная 90°	
R Круглая		A Параллелограмм 85°	
		B 82° K 55°	

БЫСТРОСМЕННЫЕ ГОЛОВКИ КМ™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПО КАТАЛОГУ

Каждый символ в номере по каталогу отражает характерные особенности данного изделия. Для легкого определения применимости атрибутов используются следующие основные столбцы и соответствующие изображения.

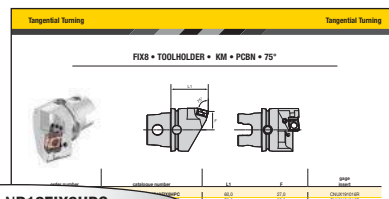


КМ63ТСПСЛNR12FIX8HPC

КМ	63	TS	Р	С	Л	Н
Тип соединения со стороны станка (CSMS)	Размер системы	Особенности	Способ крепления лезвия	Форма пластины	Патрон Тип	Пластина Угол зазора
КМ™ КМ4Х™ РСС	30 32 40 50 63 80 100 125	TS ХМЗ АТС 4Х	С  С - зажим крепление фиксирующим штифтом сверху для пластин без отверстия М  Зажим М Крепление прижимом сверху и через отверстие для пластин с отверстием. Р  Зажим Р Крепление пластины рычагом для пластин с отверстием С  Крепление S Крепление винтом по середине для пластин с отверстием	С  80° D  55° K  55° R  S  90° T  60° V  35° W  80°	B  15° D  45° E  30° F  0° G  0° H  50° J  3° K  15° L  5° N  63° P  27° 30'	B  5° C  7° N  0° P  11° Q  17° 30' R  15° S  45° U  3° V  17° 30' X  120°

БЫСТРОСМЕННЫЕ ГОЛОВКИ КМ™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПО КАТАЛОГУ

(продолжение)



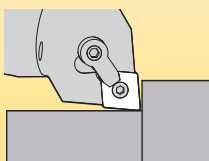
КМ63TSPCLNR12FIX8HPC

R

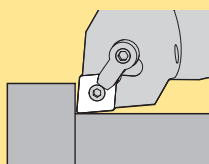
Исполнение инструмента

R = правое исполнение
L = левое исполнение
N = нейтральное исполнение

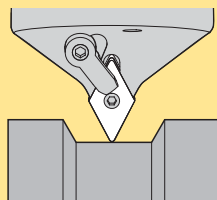
R



L



N



12

Размер пластины
Длина режущей кромки
L10

FIX8

Серия

MX = керамические пластины

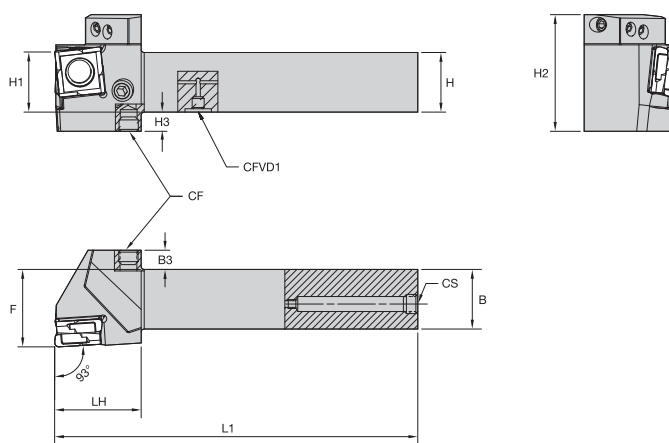
HPC

Дополнительная информация

HPC = СОЖ высокого давления

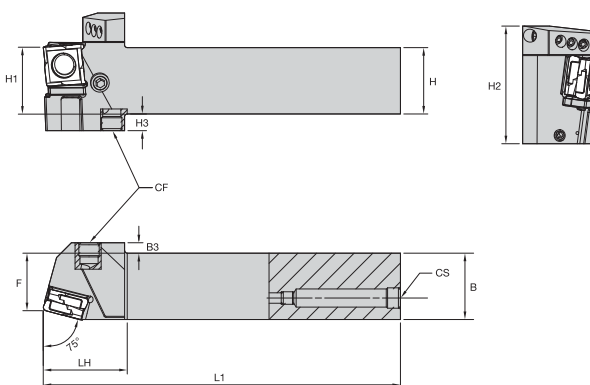
	C	D	K	R	S	T	V	W
Вписанная окружность								
3,97		04		03	03	06		
4,76	04	05		04	04	08	08	S3
5,56	05	06	03	05	05	09	09	03
6,00				06				
6,35	06	07	04	06	06	11	11	04
7,94	08	09	05	07	07	13	13	05
8,00				08			11	
9,52	09	11	06	09	09	16	16	06
9,52								
10,00				10				
11,11	11	13	07	11	11	19	19	07
12,00				12				
12,70	12	15	08	12	12	22	22	08
14,29	14	17	09	14	14	24	24	09
15,88	16	19	10	15	15	27	27	10
16,00				16				
17,46	17	21	11	17	17	30	30	11
19,05	19	23	13	19	19	33	33	13
20,00				20				
22,22	22	27	15	22	22	38	38	15
25,00				25				
25,40	25	31	17	25	25	44	44	17
31,75	32	38	21	31	31	54	54	21
32,00				32				

FIX8™ • ДЕРЖАВКА • PCJN • 93° • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	B3	H1	H3	CS	CF	CFVD1	GI
правое исполнение													
6913114	FIX8PCJNR2525M19C	25	25	32,3	150,0	36	8	25	8	M8 X 1	M8 X 1	M5 X 0.8	CNUX191016R
6913091	FIX8PCJNR3232P19C	32	32	40,3	170,0	36	—	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	—	CNUX191016R
левое исполнение													
6913115	FIX8PCJNL2525M19C	25	25	32,3	150,0	36	8	25	8	M8 X 1	M8 X 1	M5 X 0.8	CNUX191016L
6913092	FIX8PCJNL3232P19C	32	32	40,3	170,0	36	—	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	—	CNUX191016L

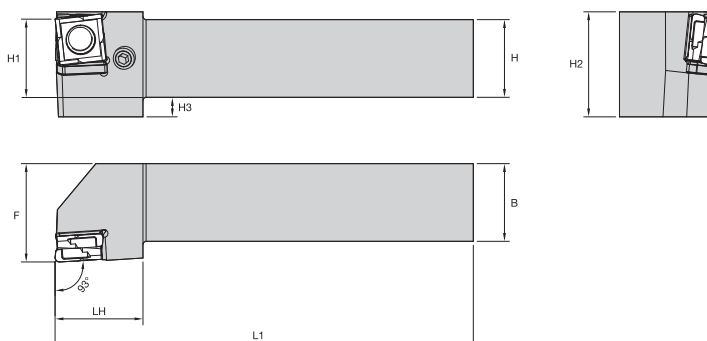
FIX8 • ДЕРЖАВКА • PCBN • 75° • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	B3	H1	H3	CS	CF	GI
правое исполнение												
6913106	FIX8PCBNR3232P19C	32	32	27,3	172,5	39	5	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	CNUX191016R
левое исполнение												
6913107	FIX8PCBNL3232P19C	32	32	27,3	172,5	39	5	32	8	G1/8 - 28	G1/8 - 28	CNUX191016L

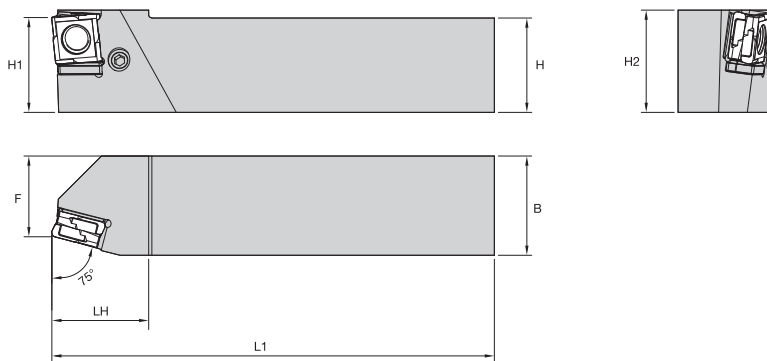
182	186	42	4	192

FIX8™ • ДЕРЖАВКА • PCJN • 93°



номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	H1	H2	H3	GI
правое исполнение										
6913093	FIX8PCJNR3232P19	32	32	40,3	170,0	36	32	40	8	CNUX191016R
6913095	FIX8PCJNR4040R19	40	40	50,3	200,0	36	40	43	—	CNUX191016R
левое исполнение										
6913094	FIX8PCJNL3232P19	32	32	40,3	170,0	36	32	40	8	CNUX191016L
6913096	FIX8PCJNL4040R19	40	40	50,3	200,0	36	40	43	—	CNUX191016L

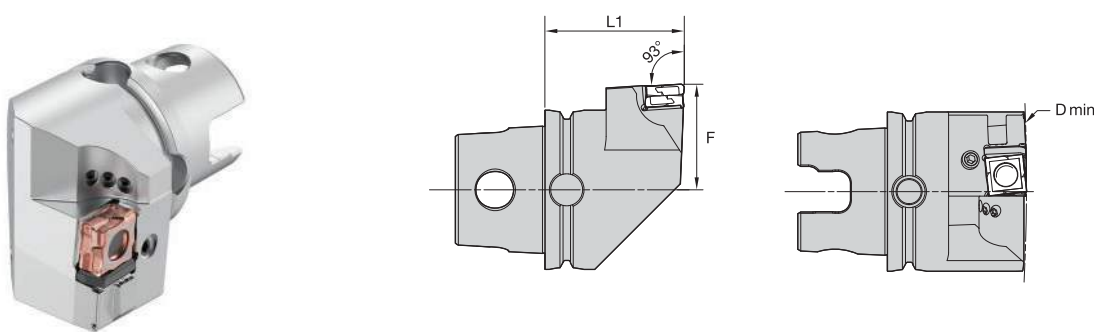
FIX8 • ДЕРЖАВКА • PCBN • 75°



номер заказа	номер по каталогу	H	B	F	L1	LH	H1	H2	GI
правое исполнение									
6913108	FIX8PCBNR4040R19	40	40	35,3	202,5	39	40	43	CNUX191016R
левое исполнение									
6913109	FIX8PCBNL4040R19	40	40	35,3	202,5	39	40	43	CNUX191016L

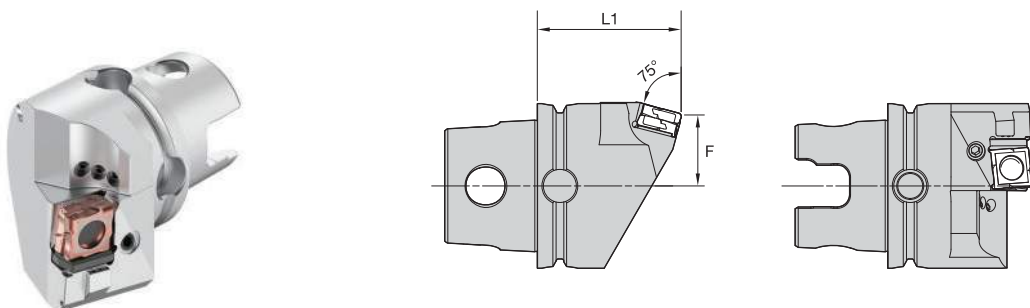
182	186	42	4	192

FIX8™ • ГОЛОВКА • KM™ • PCJN • 93° • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	D min	F	L1	GI
правое исполнение						
6939711	KM50TSPCJNR19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016R
6741041	KM63TSPCJNR19FIX8HPC	KM63TS	2000	43,0	60,0	CNUX191016R
6741045	KM80TSPCJNR19FIX8HPC	KM80TS	2000	53,0	70,0	CNUX191016R
левое исполнение						
6939712	KM50TSPCJNL19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016L
6741042	KM63TSPCJNL19FIX8HPC	KM63TS	2000	43,0	60,0	CNUX191016L
6741046	KM80TSPCJNL19FIX8HPC	KM80TS	2000	53,0	70,0	CNUX191016L

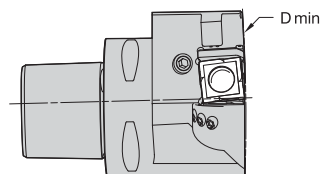
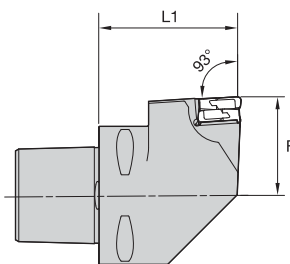
FIX8 • ГОЛОВКА • KM • PCBN • 75° • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	F	L1	GI
правое исполнение					
6939713	KM50TSPCBNR19FIX8HPC	KM50TS	20,5	60,0	CNUX191016R
6741043	KM63TSPCBNR19FIX8HPC	KM63TS	27,0	60,0	CNUX191016R
6741047	KM80TSPCBNR19FIX8HPC	KM80TS	35,0	70,0	CNUX191016R
левое исполнение					
6939719	KM50TSPCBNL19FIX8HPC	KM50TS	20,5	60,0	CNUX191016L
6741044	KM63TSPCBNL19FIX8HPC	KM63TS	27,0	60,0	CNUX191016L
6741048	KM80TSPCBNL19FIX8HPC	KM80TS	35,0	70,0	CNUX191016L

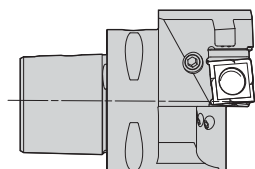
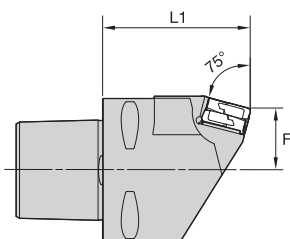
182	186	44	4	192

FIX8™ • ГОЛОВКА • PSC • PCJN • 93° • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	D min	F	L1	GI
правое исполнение						
6939657	PSC50PCJNR19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016R
6921218	PSC63PCJNR19FIX8HPC	PSC63	2000	45,0	65,0	CNUX191016R
левое исполнение						
6939658	PSC50PCJNL19FIX8HPC	KM50TS	850	35,0	60,0	CNUX191016L
6921219	PSC63PCJNL19FIX8HPC	PSC63	2000	45,0	65,0	CNUX191016L

FIX8 • ГОЛОВКА • PSC • PCBN • 75° • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

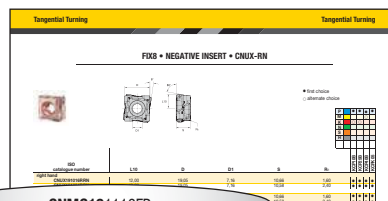


номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	F	L1	GI
правое исполнение					
6939659	PSC50PCBNR19FIX8HPC	KM50TS	22,0	60,0	CNUX191016R
6921220	PSC63PCBNR19FIX8HPC	PSC63	27,0	65,0	CNUX191016R
левое исполнение					
6939660	PSC50PCBNL19FIX8HPC	KM50TS	22,0	60,0	CNUX191016L
6921351	PSC63PCBNL19FIX8HPC	PSC63	27,0	65,0	CNUX191016L

182	186	44	4	192

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

Каждый символ в обозначении по каталогу отражает характерные особенности данного изделия. Ниже приведена расшифровка обозначений.

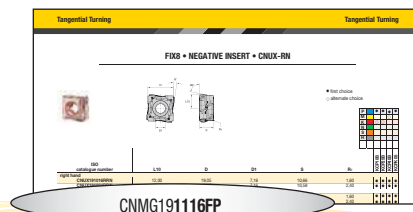


CNMG191116FP

С		N		M		G		19																																																																																																																																																																																																				
Форма пластины		Задний угол пластины		Класс точности		Конструктивные особенности пластины		Размер																																																																																																																																																																																																				
H	Шестигранная 120°	A	3°	<p>Допуски справедливы для пластин до подготовки кромки и нанесения покрытия</p> <p>D = Теоретический диаметр вписанной в пластину окружности S = Толщина B = См. рис.</p>	N		<p>Коды длины режущей кромки «L10»</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>«D» мм</th> <th>C</th> <th>D</th> <th>R</th> <th>S</th> <th>T</th> <th>V</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>3,97</td><td>S4</td><td>04</td><td>03</td><td>03</td><td>06</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>4,76</td><td>04</td><td>05</td><td>04</td><td>04</td><td>08</td><td>08</td><td>S3</td></tr> <tr><td>5,56</td><td>05</td><td>06</td><td>05</td><td>05</td><td>09</td><td>09</td><td>03</td></tr> <tr><td>6,00</td><td>—</td><td>—</td><td>06</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>6,35</td><td>06</td><td>07</td><td>06</td><td>06</td><td>11</td><td>11</td><td>04</td></tr> <tr><td>7,94</td><td>08</td><td>09</td><td>07</td><td>07</td><td>13</td><td>13</td><td>05</td></tr> <tr><td>8,00</td><td>—</td><td>—</td><td>08</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>9,52</td><td>09</td><td>11</td><td>09</td><td>09</td><td>16</td><td>16</td><td>06</td></tr> <tr><td>10,00</td><td>—</td><td>—</td><td>10</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>11,11</td><td>11</td><td>13</td><td>11</td><td>11</td><td>19</td><td>19</td><td>07</td></tr> <tr><td>12,00</td><td>—</td><td>—</td><td>12</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>12,70</td><td>12</td><td>15</td><td>12</td><td>12</td><td>22</td><td>22</td><td>08</td></tr> <tr><td>14,29</td><td>14</td><td>17</td><td>14</td><td>14</td><td>24</td><td>24</td><td>09</td></tr> <tr><td>15,88</td><td>16</td><td>19</td><td>15</td><td>15</td><td>27</td><td>27</td><td>10</td></tr> <tr><td>16,00</td><td>—</td><td>—</td><td>16</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>17,46</td><td>17</td><td>21</td><td>17</td><td>17</td><td>30</td><td>30</td><td>11</td></tr> <tr><td>19,05</td><td>19</td><td>23</td><td>19</td><td>19</td><td>33</td><td>33</td><td>13</td></tr> <tr><td>20,00</td><td>—</td><td>—</td><td>20</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>22,22</td><td>22</td><td>27</td><td>22</td><td>22</td><td>38</td><td>38</td><td>15</td></tr> <tr><td>25,00</td><td>—</td><td>—</td><td>25</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> <tr><td>25,40</td><td>25</td><td>31</td><td>25</td><td>25</td><td>44</td><td>44</td><td>17</td></tr> <tr><td>31,75</td><td>32</td><td>38</td><td>31</td><td>31</td><td>54</td><td>54</td><td>21</td></tr> <tr><td>32,00</td><td>—</td><td>—</td><td>32</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td></tr> </tbody> </table>				«D» мм	C	D	R	S	T	V	W	3,97	S4	04	03	03	06	—	—	4,76	04	05	04	04	08	08	S3	5,56	05	06	05	05	09	09	03	6,00	—	—	06	—	—	—	—	6,35	06	07	06	06	11	11	04	7,94	08	09	07	07	13	13	05	8,00	—	—	08	—	—	—	—	9,52	09	11	09	09	16	16	06	10,00	—	—	10	—	—	—	—	11,11	11	13	11	11	19	19	07	12,00	—	—	12	—	—	—	—	12,70	12	15	12	12	22	22	08	14,29	14	17	14	14	24	24	09	15,88	16	19	15	15	27	27	10	16,00	—	—	16	—	—	—	—	17,46	17	21	17	17	30	30	11	19,05	19	23	19	19	33	33	13	20,00	—	—	20	—	—	—	—	22,22	22	27	22	22	38	38	15	25,00	—	—	25	—	—	—	—	25,40	25	31	25	25	44	44	17	31,75	32	38	31	31	54	54	21	32,00	—	—	32	—	—	—	—	R	
«D» мм	C	D	R		S	T					V	W																																																																																																																																																																																																
3,97	S4	04	03		03	06					—	—																																																																																																																																																																																																
4,76	04	05	04		04	08					08	S3																																																																																																																																																																																																
5,56	05	06	05		05	09					09	03																																																																																																																																																																																																
6,00	—	—	06		—	—					—	—																																																																																																																																																																																																
6,35	06	07	06		06	11					11	04																																																																																																																																																																																																
7,94	08	09	07		07	13					13	05																																																																																																																																																																																																
8,00	—	—	08		—	—					—	—																																																																																																																																																																																																
9,52	09	11	09		09	16					16	06																																																																																																																																																																																																
10,00	—	—	10	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																					
11,11	11	13	11	11	19	19	07																																																																																																																																																																																																					
12,00	—	—	12	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																					
12,70	12	15	12	12	22	22	08																																																																																																																																																																																																					
14,29	14	17	14	14	24	24	09																																																																																																																																																																																																					
15,88	16	19	15	15	27	27	10																																																																																																																																																																																																					
16,00	—	—	16	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																					
17,46	17	21	17	17	30	30	11																																																																																																																																																																																																					
19,05	19	23	19	19	33	33	13																																																																																																																																																																																																					
20,00	—	—	20	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																					
22,22	22	27	22	22	38	38	15																																																																																																																																																																																																					
25,00	—	—	25	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																					
25,40	25	31	25	25	44	44	17																																																																																																																																																																																																					
31,75	32	38	31	31	54	54	21																																																																																																																																																																																																					
32,00	—	—	32	—	—	—	—																																																																																																																																																																																																					
O	Восьмигранная 135°	B	5°	F	25°	M		A																																																																																																																																																																																																				
P	Пятигранная 108°	C	7°	G	30°	W		F																																																																																																																																																																																																				
R	Круглая	D	15°	H	0°	T		M																																																																																																																																																																																																				
S	Квадратная 90°	E	20°	N	11°	Q		G																																																																																																																																																																																																				
T	Треугольная 60°	F	25°	P		U		W																																																																																																																																																																																																				
C	Ромбовидная 80° 55° 75° 86° 35°	G	30°	O		V		T																																																																																																																																																																																																				
D		N	0°	W	Треугольная 80° с увеличенным углом при вершине	H		Q																																																																																																																																																																																																				
E		P	11°	L	Прямоугольная 90°	C		M																																																																																																																																																																																																				
M		O		A	Параллелограмм 85° 82° 55°	J		U																																																																																																																																																																																																				
V		U		N/K		X	Специальная конструкция	J																																																																																																																																																																																																				

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

(продолжение)



11

Толщина S

обозначение	толщина
мм	мм
—	0,79
T0	1,00
01	1,59
T1	1,98
02	2,38
03	3,18
T3	3,97
04	4,76
05	5,56
06	6,35
07	7,94
9	9,52
11	11,11
12	12,70

16

Радиус скругления «Rε»

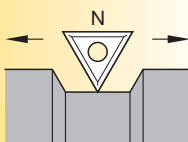
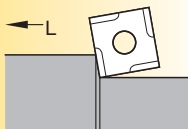
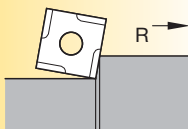
обозначение	радиус скругления вершины
мм	мм
X0	0,04
01	0,1
02	0,2
04	0,4
08	0,8
12	1,2
16	1,6
20	2,0
24	2,4
28	2,8
32	3,2
—	круглая режущая пластина
—	—
—	—

Исполнение пластины (дополнительно)

R = Правое исполнение

L = Левое исполнение

N = Нейтральное исполнение



Режущая кромка (дополнительно)

- F** = Острая
- E** = Скругленная
- T** = С фаской
- S** = С фаской и скруглением
- K** = С двойной фаской
- P** = С двойной фаской и скруглением

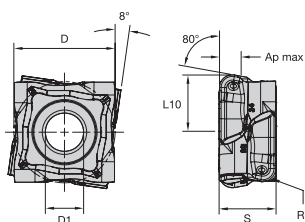
FP

Стружколом (дополнительно)

- F** = Острая
- FF** = Прецизионная чистовая обработка
- FN** = Без заднего угла, для чистовой обработки
- MN** = Без заднего угла, для получистой обработки
- MR** = Полуцистовая обработка
- RN** = Без заднего угла, для черновой обработки
- UN** = Универсальная, полуцистовая обработка
- FP** = С задним углом, для чистовой обработки
- MP** = С задним углом, для полуцистовой обработки
- RP** = С задним углом, для черновой обработки
- RM** = Черновая обработка
- RH** = Тяжелая черновая обработка
- FW** = Пластина с зачистной кромкой Wireg для чистовой обработки
- MW** = Пластина с зачистной кромкой Wireg для полуцистовой обработки
- FS** = Острая кромка, чистовая обработка
- MS** = Острая кромка, полуцистовая обработка
- RW** = Пластина с зачистной кромкой Wireg для черновой обработки
- HP** = С большим положительным передним углом
- UP** = Универсальная, с задним углом
- K** = Низкие подачи, хороший стружкоотвод
- UF** = Ультрафинишная обработка
- LF** = Легкая чистовая обработка
- MF** = Полуцистовая обработка
- E** = Только хонингованная фаска
- T** = Отрицательная фаска
- S** = Отрицательная фаска, хонингованная кромка
- MP-K** = С задним углом, для полуцистовой обработки
- MG-P** = С задним углом, для полуцистовой обработки

«D»	± допуск на размер «D»				«D»	± допуск на размер «B»			
	Допуск класса M		Допуск класса U			Допуск класса M		Допуск класса U	
	Формы S, T, C, R и W	Форма D	Форма V	Формы S, T и C		Формы S, T, C, R и W	Форма D	Форма V	Формы S, T и C
мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
3,97	0,05	—	—	—	3,97	0,08	—	—	—
4,76	0,05	—	—	0,08	4,76	0,08	—	—	0,13
5,56	0,05	0,05	0,05	0,08	5,56	0,08	0,11	—	0,13
6,35	0,05	0,05	0,05	0,08	6,35	0,08	0,11	—	0,13
7,94	0,05	0,05	0,05	0,08	7,94	0,08	0,11	—	0,13
9,52	0,05	0,05	0,05	0,08	9,52	0,08	0,11	0,18	0,13
11,11	0,08	0,08	0,08	0,13	11,11	0,13	0,15	—	—
12,70	0,08	0,08	0,08	0,13	12,70	0,13	0,15	0,25	0,20
14,29	0,08	0,08	0,08	0,13	14,29	0,13	0,15	—	—
15,88	0,10	0,10	0,10	0,18	15,88	0,15	0,18	—	0,27
17,46	0,10	0,10	0,10	0,18	17,46	0,15	0,18	—	0,27
19,05	0,10	0,10	0,10	0,18	19,05	0,15	0,18	—	0,27
22,22	0,13	—	—	0,25	22,22	0,15	—	—	0,38
25,40	0,13	—	—	0,25	25,40	0,18	—	—	0,38
31,75	0,15	—	—	0,25	31,75	0,20	—	—	0,38

FIX8™ • ПЛАСТИНА БЕЗ ЗАДНЕГО УГЛА • CNUX-RN



- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	●	●	●
M	○	○	○	○
K	○	○	○	○
N	○	○	○	○
S	○	○	○	○
H	○	○	○	○

номер по каталогу ISO	D	L10	Rε	D1	S	Ap max	KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
правое исполнение										
CNUX191016RRN	19,05	12,00	1,60	7,16	10,58	4,00	●	●	●	●
CNUX191024RRN	19,05	12,00	2,40	7,16	10,58	4,00	●	●	●	●
левое исполнение										
CNUX191016LRN	19,05	12,00	1,60	7,16	10,58	4,00	●	●	●	●
CNUX191024LRN	19,05	12,00	2,40	7,16	10,58	4,00	●	●	●	●

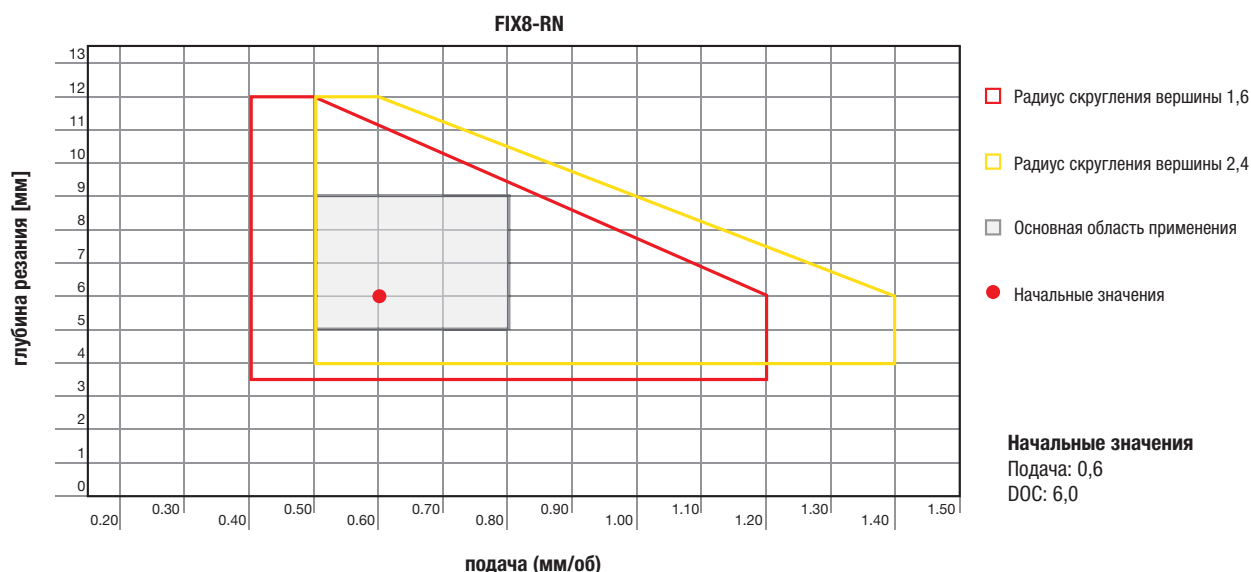
FIX8 • УСЛОВИЯ ОБРАБОТКИ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ СПЛАВА

- Рекомендуемое применение
- Дополнительное применение

Условия		Геометрия без заднего угла			
		-RN			
		KCP10B	KCP25B	KCP40B	KCPK05
P	Тяжелое прерывистое резание	○	○	●	
	Легкое прерывистое резание	●	●	●	
	Переменная глубина резания	○	○		●
	Плавное резание	●			●
M	Тяжелое прерывистое резание			○	
	Легкое прерывистое резание			○	
K	Тяжелое прерывистое резание	○	○		
	Легкое прерывистое резание	○	○		●
	Переменная глубина резания	○	○		●
	Плавное резание	○			●

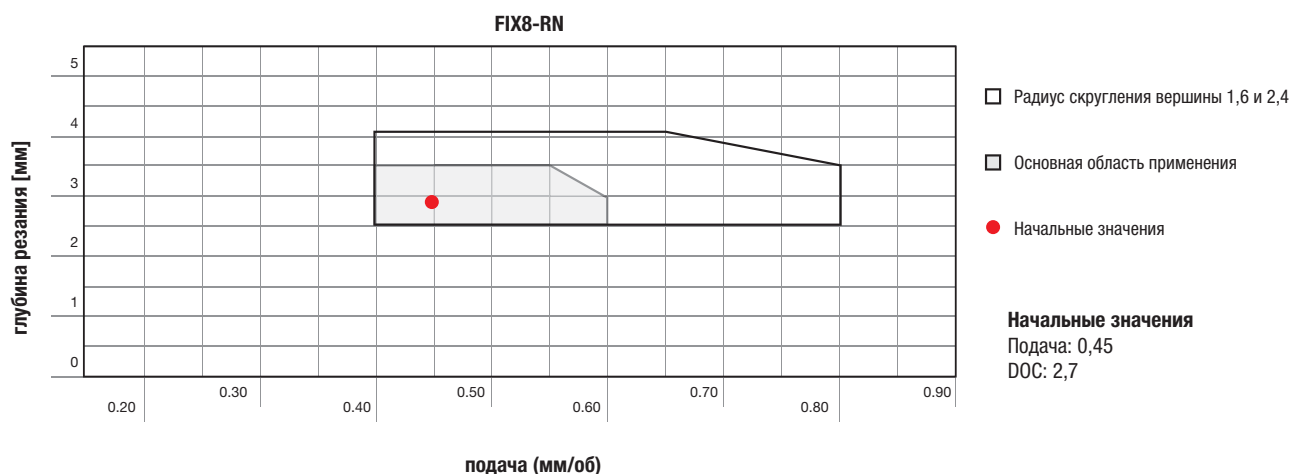
182	186	50	4	192

FIX8™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ • ПОДАЧА И ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ • ПРОДОЛЬНОЕ ТОЧЕНИЕ



ПРИМЕЧАНИЕ: Для державок размером 25 мм, головок KM50 и PSC50 не рекомендуется работать с глубиной резания и подачей, превышающими 80% от максимального допустимого значения, во избежание потери надежности обработки.

FIX8 • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ • ПОДАЧА И ГЛУБИНА РЕЗАНИЯ • ПОДРЕЗКА ТОРЦА



ПРИМЕЧАНИЕ: Для державок размером 25 мм, головок KM50 и PSC50 не рекомендуется работать с глубиной резания и подачей, превышающими 80% от максимального допустимого значения, во избежание потери надежности обработки.

FIX8 • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ • СКОРОСТЬ

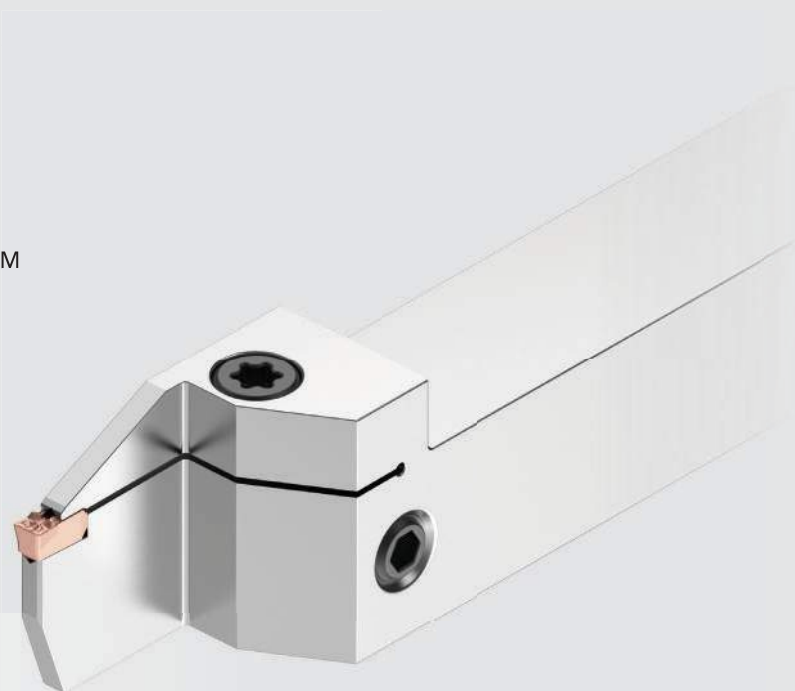
Группа материала		КСРК05			КСР10В			КСР25В			КСР40В		
		Скорость – м/мин											
		min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max	min	Начальное значение	max
P	0-1	125	285	320	100	275	315	95	195	250	90	145	170
	2	125	170	280	125	185	245	95	135	225	90	105	160
	3	125	135	195	120	135	175	95	110	160	70	85	120
	4	65	110	145	65	100	140	50	75	125	35	65	100
	5	105	160	190	105	150	210	85	135	190	75	95	105
	6	105	135	190	75	125	190	75	105	155	55	75	100
M	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55	85	95
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55	75	90
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	55	65	95
K	1	215	270	460	180	235	460	180	215	430	-	-	-
	2	110	235	290	110	215	270	110	200	250	-	-	-
	3	120	195	270	125	195	270	125	190	250	-	-	-

Токарная
обработка



Beyond™ Evolution™

Обработка канавок
и отрезка



Обрабатываемые материалы



Области применения



Токарная
обработка



Профильная
обработка



Подрезка торца



Обработка
торцевых канавок



Снятие фаски



Обработка канавок



Отрезка



Внутреннее
точение



Снятие стружки
и профильная
обработка
внутреннего
диаметра



Внутренняя
торцевая
обработка



Обработка
внутренних канавок



Обработка
торцевых
внутренних канавок

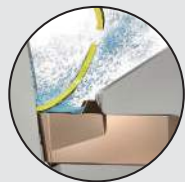


Обработка
глубоких наружных
канавок

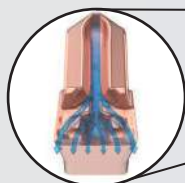
Beyond Evolution — токарная система с односторонними пластинами для обработки канавок и отрезки, позволяющая также выполнять точение в разных направлениях.

Вне зависимости от давления, под которым подается СОЖ, инструмент с эффективной технологией охлаждения кромки характеризуется повышенной стойкостью и большим удельным съемом металла.

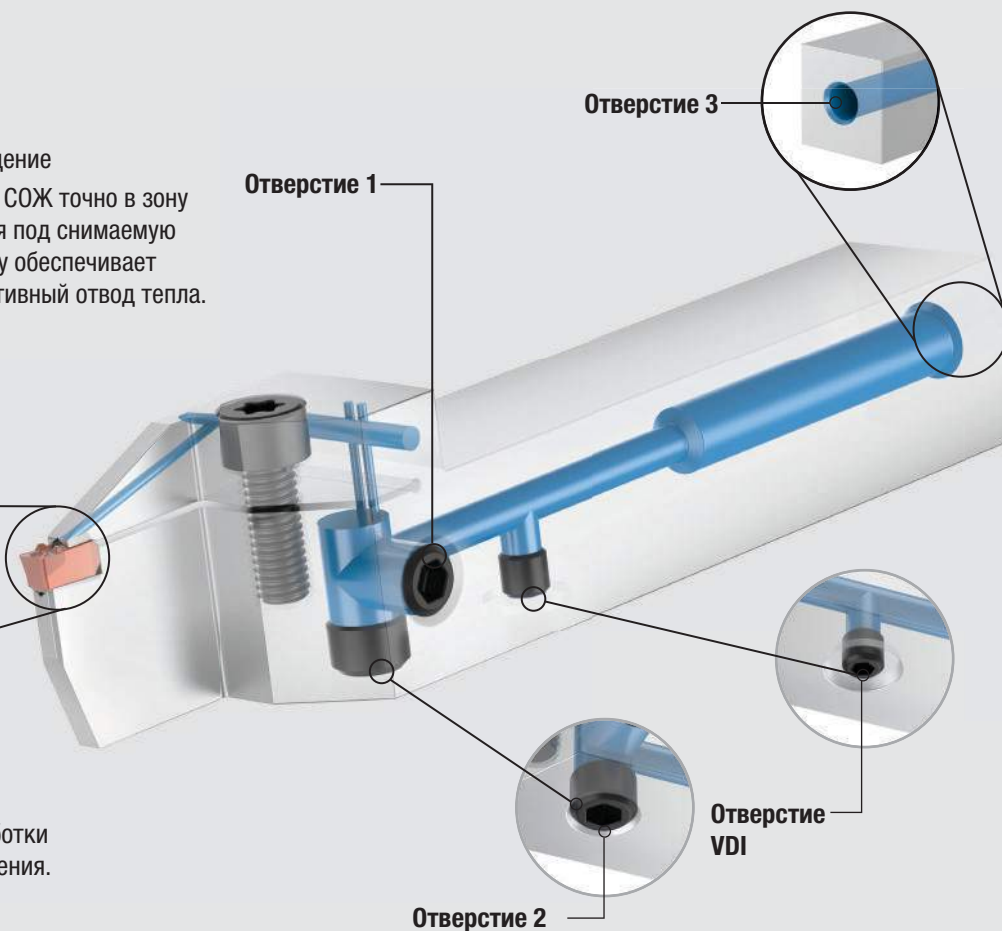
Запатентованная конструкция посадочного гнезда Triple-V с тремя контактными поверхностями обеспечивает стабильность обработки и уменьшает вибрацию, что дает превосходное качество обработанной поверхности.



Охлаждение
 Подача СОЖ точно в зону
 резания под снимаемую
 стружку обеспечивает
 эффективный отвод тепла.



Стружкодробление
 Улучшенное
 стружкообразование на
 операциях отрезки, обработки
 канавок и контурного точения.



Отверстие 3

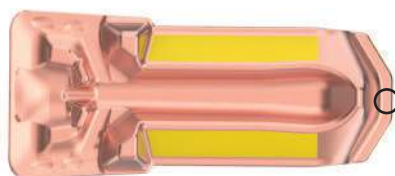
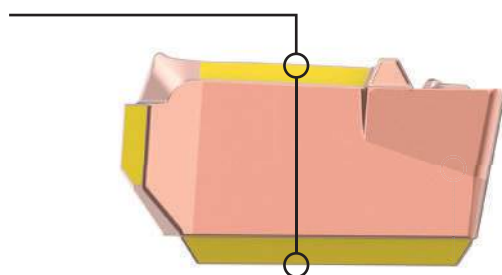
Отверстие 1

Отверстие VDI

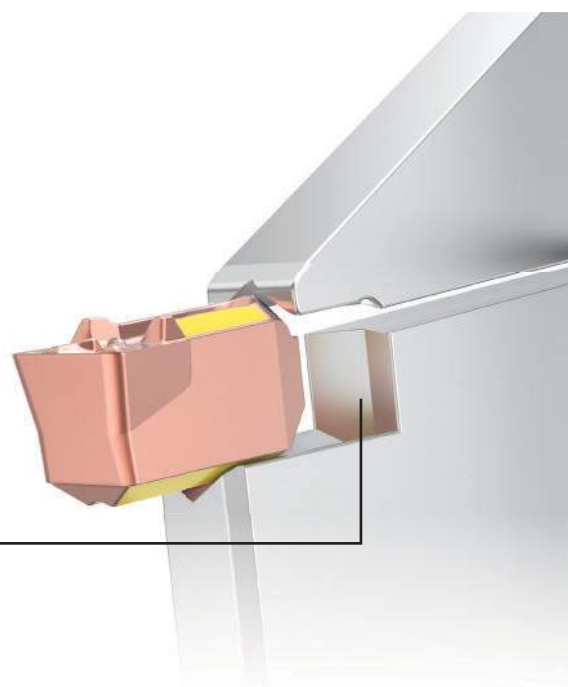
Отверстие 2

**V-образные верхняя и нижняя
 поверхности**
















Точное и надежное
 позиционирование пластины,
 обеспечивающее жесткость
 инструмента и размерную
 точность обработки.













V-образная задняя поверхность
 Непревзойденная
 стабильность под действием
 нагрузок при выполнении
 операций отрезки, обработки
 канавок и точения.


















BEYOND™ EVOLUTION™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА • ПЛАСТИНЫ

Режущие пластины					
					
Тип пластины	GUP	GUP Полный радиус	GUP типа "V"	GUN	GUN Полный радиус
Стр.	68–69	70–71	71	72	73
Основная область применения					
Дополнительные операции					
Обрабатываемый материал					
Рекомендуемое применение	P M N S	P M N S	P M N S	P K	P K
Дополнительное применение	H	H	H	M H	M H
Стабильность	■ ■	■ ■	■	■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■
Универсальность	■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■	■ ■	■ ■ ■ ■	■ ■ ■ ■
Геометрия	Положительная геометрия	Положительная геометрия	Положительная геометрия	Отрицательная геометрия	Отрицательная геометрия
Угол в плане	0°	Радиус	—	0°	Радиус
Ширина резания	1,6–10,125 мм	2–8,125 мм	нет данных	1,6–10,125 мм	2,125–8,125 мм
Возможность внутреннего подвода СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓
Посадочное гнездо	1F–10	2–8	3, 6	1F–10	2–8

BEYOND™ EVOLUTION™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА • ПЛАСТИНЫ













Режущие пластины				
				
Тип пластины	CF	CL	CM	CR
Стр.	75–76	76	77	77
Основная область применения				
Дополнительные операции			 	
Обрабатываемый материал				
Рекомендуемое применение	P M N S	P	K	P
Дополнительное применение		M N S	P	M S
Стабильность	■ ■	■ ■	■ ■ ■	■ ■
Универсальность	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
Геометрия	Положительная геометрия	Положительная геометрия	Отрицательная геометрия	Положительная геометрия
Угол в плане	0°, 6°, 12°	0°, 6°	0°, 6°	0°, 6°
Ширина резания	1,4–5 мм	1,4–4 мм	1,4–8 мм	2–8 мм
Возможность внутреннего подвода СОЖ	✓	✓	✓	✓
Посадочное гнездо	1В–5	1В–4	1В–8	2–8

BEYOND™ EVOLUTION™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА • ДЕРЖАВКИ

Цельные державки					
					
Тип пластины	Без смещения	45°	Усиленная	Усиленная, крепление спереди	Обработка торцевых канавок (внешняя В)
Стр.	79–80	81	82	83	84–85
Основная область применения					
Дополнительные операции					
Обрабатываемый материал	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Стабильность	■■■	■■■	■■■	■■■	■■■
Универсальность	■■	■	■■	■■	■
Ширина резания	2–10 мм	3–6 мм	1,4–5 мм	1,4–3 мм	3–6 мм
Глубина резания	16–40 мм	6,615–6,54 мм	16–40 мм	10–16 мм	12–32 мм
Возможность внутреннего подвода СОЖ	✓	✓	✓*	✓*	✓
Размер хвостовика	20–40 мм	20–25 мм	12–32 мм	10–20 мм	20–32 мм
Соединение станка	—	—	—	—	—
Высота лезвия	—	—	—	—	—
Мин. диаметр торцевой канавки	—	—	—	—	35 мм
Макс. диаметр торцевой канавки	—	—	—	—	999 мм
Мин. диаметр отверстия	—	—	—	—	—
Посадочное гнездо	2–10	3, 6	1В–5	1В–3	3–6










* Размер посадочного гнезда 3 и более.

BEYOND™ EVOLUTION™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА • ДЕРЖАВКИ

Модульные				
				
Тип пластины	Без смещения	90°	45°	Обработка торцевых канавок (внутренняя А, внешняя В)
Стр.	91, 97	92-93, 98	92-93, 99	94-95, 97
Основная область применения				
Дополнительные операции				
Обрабатываемый материал	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Стабильность	■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
Универсальность	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■	■ ■
Ширина резания	1,6-8 мм	1,6-8 мм	1,6-8 мм	3-8 мм
Глубина резания	12-32 мм	12-32 мм	5,831-13,591 мм	12-32 мм
Возможность внутреннего подвода СОЖ	✓	✓	✓	✓
Размер хвостовика	25-32 мм	25-32 мм	25-32 мм	25-32 мм
Соединение станка	—	—	—	—
Высота лезвия	—	—	—	—
Мин. диаметр торцевой канавки	—	—	—	35-350 мм
Макс. диаметр торцевой канавки	—	—	—	40-999 мм
Мин. диаметр отверстия	—	—	—	—
Посадочное гнездо	1F-8	1F-8	1F-8	3-8

* Размер посадочного гнезда 3 и более.










BEYOND™ EVOLUTION™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА • ДЕРЖАВКИ

Быстросменная оснастка			
			
Тип пластины	KM™/KM4X™ прямые	KM/KM4X 90°	KM/KM4X обработка торцевых канавок
Стр.	107	107	108
Основная область применения			
Дополнительные операции			
Обрабатываемый материал	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Стабильность	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■ ■
Универсальность	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■
Ширина резания	1,6–8 мм	1,6–8 мм	3–8 мм
Глубина резания	12–32 мм	12–32 мм	12–32 мм
Возможность внутреннего подвода СОЖ	✓*	✓*	✓
Размер хвостовика	25–32 мм*	25–32 мм	25–32 мм
Соединение станка	KM40–80, KM4X	KM40–80, KM4X	KM40–80, KM4X
Высота лезвия	—	—	—
Мин. диаметр торцевой канавки	—	—	35–350 мм
Макс. диаметр торцевой канавки	—	—	40–999 мм
Мин. диаметр отверстия	—	—	—
Посадочное гнездо	1F–8	1F–8	3–8

* Размер посадочного гнезда 3 и более.













BEYOND™ EVOLUTION™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА • ДЕРЖАВКИ

(продолжение)












Быстросменная оснастка			
			
Тип пластины	PSC прямые	PSC 90°	PSC обработка торцевых канавок
Стр.	109	109	109
Основная область применения			
Дополнительные операции			
Обрабатываемый материал	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Стабильность	■ ■	■ ■	■ ■
Универсальность	■ ■ ■	■ ■ ■	■ ■
Ширина резания	1,6–8 мм	1,6–8 мм	3–8 мм
Глубина резания	12–32 мм	12–32 мм	12–32 мм
Возможность внутреннего подвода СОЖ	✓	✓	✓
Размер хвостовика	25–32 мм	25–32 мм	25–32 мм
Соединение станка	PSC40–80	PSC40–80	PSC40–80
Высота лезвия	—	—	—
Мин. диаметр торцевой канавки	—	—	35–350 мм
Макс. диаметр торцевой канавки	—	—	40–999 мм
Мин. диаметр отверстия	—	—	—
Посадочное гнездо	1F–8	1F–8	3–8

* Размер посадочного гнезда 3 и более.

BEYOND™ EVOLUTION™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА • ДЕРЖАВКИ

	Лезвия			
				
Тип пластины	Отрезка Усиленные Внутренний подвод СОЖ	Отрезка Внутренний подвод СОЖ	Отрезка	KM Micro / Mini
Стр.	111-112	111	113	114
Основная область применения	 	 	 	
Дополнительные операции				
Обрабатываемый материал	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Стабильность	■ ■ ■	■ ■	■ ■	■ ■
Универсальность	■	■	■	■
Ширина резания	2-4 мм	2-6 мм	1,4-8 мм	1,4-2 мм
Глубина резания	26-40 мм	33-60 мм	14-120 мм	11-16 мм
Возможность внутреннего подвода СОЖ	✓	✓		
Размер хвостовика	—	—	—	—
Соединение станка	—	—	—	—
Высота лезвия	26, 32	26, 32	19-53	19
Мин. диаметр торцевой канавки	—	—	—	—
Макс. диаметр торцевой канавки	—	—	—	—
Мин. диаметр отверстия	—	—	—	—
Посадочное гнездо	2-4	2-6	1B-8	1B-2

BEYOND™ EVOLUTION™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА • ДЕРЖАВКИ

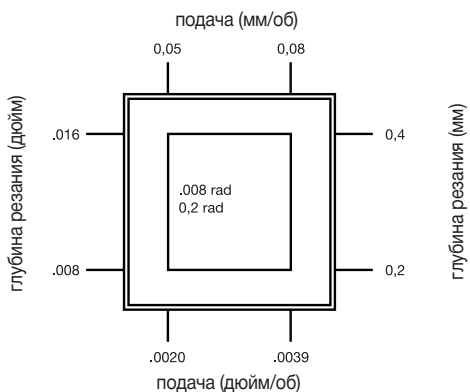
	Расточная оправка		Блок для установки лезвий	
				
Тип пластины	90°	Обработка торцевых канавок	Цельный	Съемная верхняя направляющая
Стр.	87	88	116	116
Основная область применения				
Дополнительные операции	 			
Обрабатываемый материал	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H
Стабильность	■ ■ ■	■ ■ ■	—	—
Универсальность	■ ■	■	—	—
Ширина резания	1,6–4 мм	2–3 мм	2–6 мм	2–6 мм
Глубина резания	5–12 мм	12 мм	26–60 мм	26–60 мм
Возможность внутреннего подвода СОЖ	✓	✓	✓	✓
Размер хвостовика	12–32 мм	25–40 мм	20–25 мм	20–25 мм
Соединение станка	—	—	—	—
Высота лезвия	—	—	26, 32	26, 32
Мин. диаметр торцевой канавки	—	25–40 мм	—	—
Макс. диаметр торцевой канавки	—	26–41 мм	—	—
Мин. диаметр отверстия	16–40 мм	26–41 мм	—	—
Посадочное гнездо	1F–4	2–3	2–6	2–6

BEYOND™ EVOLUTION™ • РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ • ПОДАЧИ ПРИ ВРЕЗАНИИ

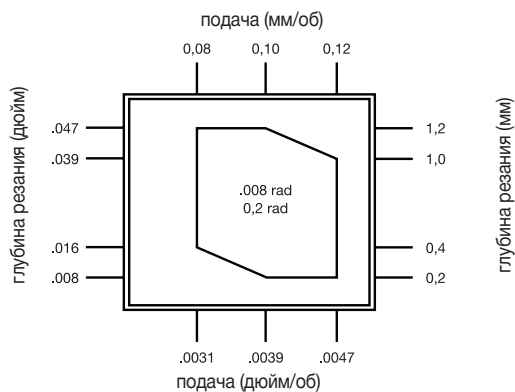
Геометрия	Посадочный размер (SSC)	Радиус при вершине	fn (мм/об)		
		мм	Минимум	Максимум	Начальное значение
GUN / GUP	1F	0,2	0.05	0.08	0.06
	02	0,2	0.05	0.14	0.08
	03	0,2	0.05	0.16	0.09
		0,4	0.08	0.18	0.11
	04	0,4	0.08	0.22	0.12
		0,8	0.10	0.24	0.15
	05	0,4	0.10	0.23	0.15
		0,8	0.10	0.25	0.16
	06	0,4	0.10	0.22	0.16
		0,8	0.12	0.26	0.18
08	1,2	0.14	0.30	0.20	
	0,8	0.12	0.30	0.20	
10	1,2	0.14	0.32	0.22	
	1,2	0.15	0.35	0.24	
CL	1B	0,15	0.05	0.09	0.06
	02	0,2	0.05	0.11	0.07
	03	0,2	0.05	0.14	0.085
	04	0,2	0.05	0.18	0.09
CF	1B	0	0.04	0.08	0.05
		0,1	0.05	0.10	0.06
	02	0	0.04	0.08	0.06
		0,2	0.05	0.13	0.07
	03	0	0.04	0.12	0.08
		0,2	0.05	0.18	0.09
	04	0	0.04	0.12	0.08
		0,2	0.05	0.20	0.11
	05	0	0.04	0.14	0.09
		0,3	0.05	0.23	0.13
CM	1B	0.15	0.05	0.09	0.06
	02	0.2	0.05	0.13	0.07
	03	0.2	0.05	0.18	0.09
	04	0.2	0.05	0.2	0.11
	05	0.3	0.05	0.2	0.14
		0.3	0.05	0.2	0.16
	06	0.4	0.05	0.25	0.16
		0.4	0.05	0.3	0.14
CR	02	0.2	0.08	0.13	0.1
	03	0.2	0.08	0.23	0.14
	04	0.2	0.08	0.3	0.16
	05	0.3	0.1	0.35	0.19
	06	0.3	0.1	0.4	0.21
		0.4	0.1	0.4	0.21
	08	0.4	0.1	0.43	0.23

**BEYOND™ EVOLUTION™ • РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ •
ПОДАЧИ ПРИ ТОЧЕНИИ И ПРОФИЛЬНОЙ ОБРАБОТКЕ**

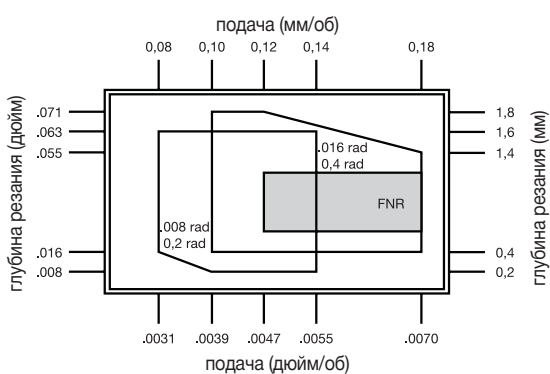
Посадочный размер 1F



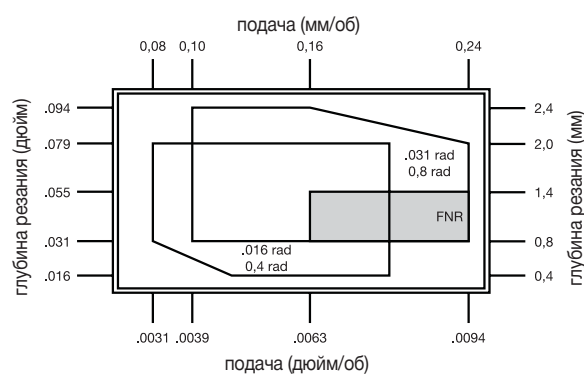
Посадочный размер 2



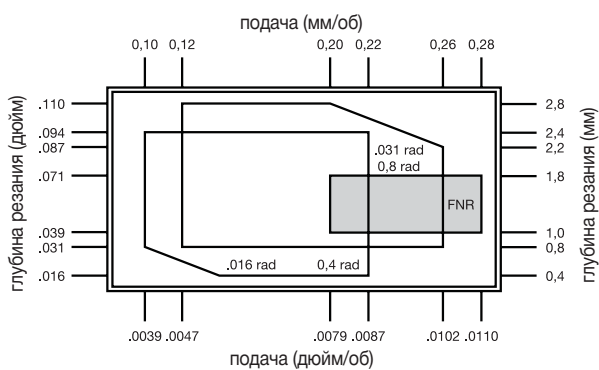
Посадочный размер 3



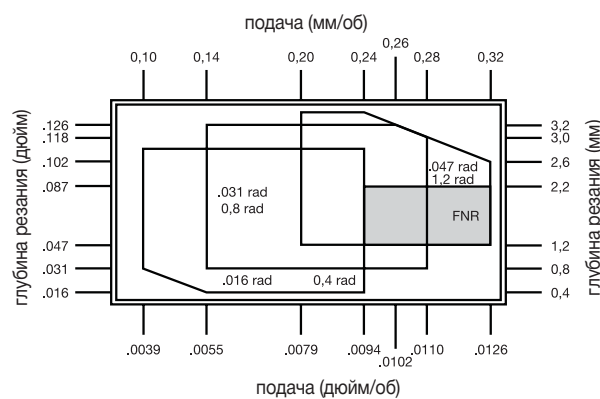
Посадочный размер 4



Посадочный размер 5

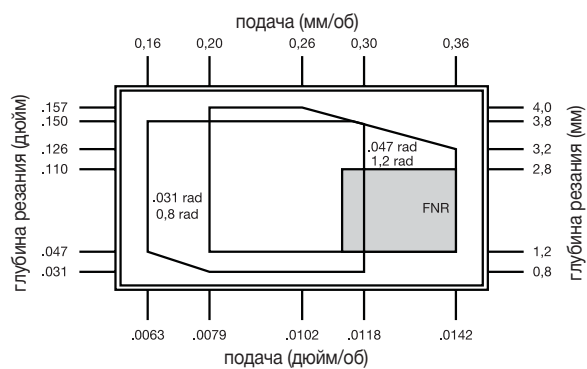


Посадочный размер 6

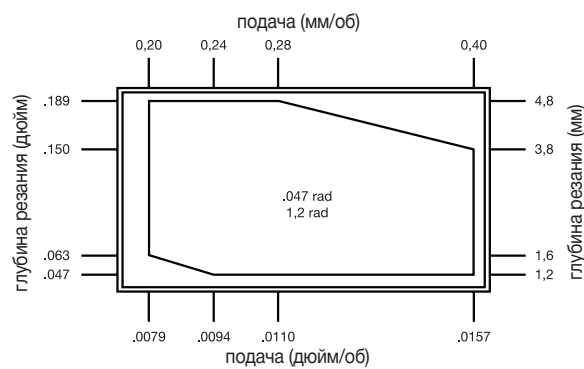


* FNR = радиусная пластина

Посадочный размер 8



Посадочный размер 10



BEYOND™ EVOLUTION™ • РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ • РЕКОМЕНДУЕМЫЕ НАЧАЛЬНЫЕ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ (М/МИН)

Группа материала		K313			KCU10			KCU25			KCM35B			KCP10B			KCP25B			KCK20B		
P	0-1	-	-	-	140	280	350	110	225	270	90	180	213	185	400	450	145	290	365	200	440	490
	2	-	-	-	140	200	300	110	160	260	90	130	155	185	270	350	145	200	305	200	300	380
	3	-	-	-	140	155	245	110	125	235	90	100	155	170	190	260	140	155	245	600	200	280
	4	-	-	-	75	110	170	60	90	160	50	70	110	90	145	200	75	110	180	100	160	220
	5	-	-	-	120	200	260	100	160	210	80	130	165	150	220	305	120	200	270	165	240	330
	6	-	-	-	110	150	230	85	120	185	70	100	145	120	180	275	110	150	230	130	190	300
M	1	60	90	120	140	210	280	90	170	245	75	120	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	45	75	110	120	200	245	90	150	245	75	110	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	35	65	100	120	180	245	90	140	210	75	90	135	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	30	75	120	120	180	245	100	145	225	-	-	-	170	245	440	140	200	360	210	305	550
	2	25	70	110	90	150	240	70	120	170	-	-	-	120	195	340	100	160	280	150	245	430
	3	20	60	90	60	110	150	50	85	120	-	-	-	120	170	270	100	140	220	150	210	335
N	1-2	150	370	610	150	550	975	120	440	780	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	120	275	430	120	365	700	100	290	490	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	45	90	150	90	170	245	70	135	195	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	40	75	150	120	210	305	100	170	245	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	8	30	75	15	55	135	8	40	60	8	35	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	8	35	75	15	60	135	8	30	75	8	30	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	8	40	75	15	70	150	15	40	75	15	35	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	8	45	75	15	70	170	8	50	110	15	45	90	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	30	45	60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	15	30	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуемые НАЧАЛЬНЫЕ скорости резания указаны **жирным** шрифтом.
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

Мобильное приложение

Мобильное приложение Kennametal облегчает доступ к информации о продукции и калькуляторам с устройств iPhone® и Android™. Ключевые функциональные возможности...

В приложении.

СКОРОСТИ И ПОДАЧИ

Информация о режимах резания для инструмента любого типа.

НАЛИЧИЕ ПРОДУКЦИИ

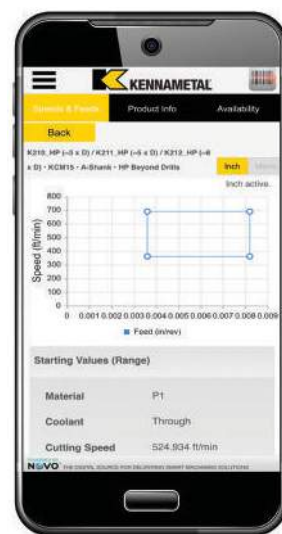
Информация о наличии продукции на складах по всему миру. Используйте свои учетные данные для входа на портал Connect.

КАЛЬКУЛЯТОРЫ

Воспользуйтесь расчетами параметров обработки для операций фрезерования и сверления.

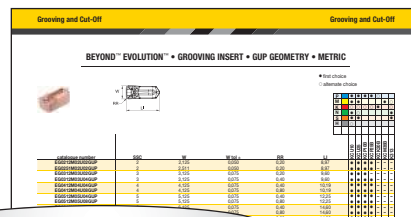
➔ Отсканировав штрих-код на упаковке инструмента, вы получите информацию об оптимальных режимах резания, стойкости и стружколомающей геометрии.

Примечание. На данный момент приложение доступно только на английском языке. Перевод на другие языки планируется с ближайшими обновлениями.



BEYOND™ EVOLUTION™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ • ПЛАСТИНЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК

Каждый символ в обозначении по каталогу отражает характерные особенности данного изделия. Ниже приведена расшифровка обозначений.

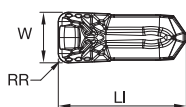


EG0312M03U02GUP

E	G	0312	M	03	U	02	GUP																																															
Серия	Тип пластины	Ширина канавки	Единица измерения	Посадочный размер	Точность пластины	Радиус при вершине	Стружколом /подготовка кромки																																															
Beyond™ Evolution™	G = Квадратная R = Радиусная V = Профильная	Метрическая система = 1/100 мм Дюймовая система = 1/1000"	M = мм I = дюйм		U = Прецизионно формованная P = Прецизионно шлифованная		GUP = Обработка канавок и точение, универсальная позитивная GUN = Обработка канавок и точение, универсальная негативная FB = Заготовка пластины с плоской передней поверхностью PB = Заготовка пластины с позитивной геометрией																																															
				<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">посадочный размер (SSC)</th> <th colspan="2">ширина канавки</th> </tr> <tr> <th>мм</th> <th>дюймовая система</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1B</td><td>1,40</td><td>0.055</td></tr> <tr><td>1F</td><td>1,60–1,99</td><td>0.063–0.078</td></tr> <tr><td>02</td><td>2,00–2,99</td><td>0.079–0.117</td></tr> <tr><td>03</td><td>3,00–3,99</td><td>0.118–0.156</td></tr> <tr><td>04</td><td>4,00–4,99</td><td>0.157–0.196</td></tr> <tr><td>05</td><td>5,00–5,99</td><td>0.197–0.235</td></tr> <tr><td>06</td><td>6,00–7,99</td><td>0.236–0.314</td></tr> <tr><td>08</td><td>8,00–8,99</td><td>0.315–0.353</td></tr> <tr><td>10</td><td>9,00–10,12</td><td>0.354–0.398</td></tr> </tbody> </table>	посадочный размер (SSC)	ширина канавки		мм	дюймовая система	1B	1,40	0.055	1F	1,60–1,99	0.063–0.078	02	2,00–2,99	0.079–0.117	03	3,00–3,99	0.118–0.156	04	4,00–4,99	0.157–0.196	05	5,00–5,99	0.197–0.235	06	6,00–7,99	0.236–0.314	08	8,00–8,99	0.315–0.353	10	9,00–10,12	0.354–0.398		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">мм</th> </tr> <tr> <th></th> <th>радиусная пластина</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>00</td><td></td></tr> <tr><td>01</td><td>0,1</td></tr> <tr><td>02</td><td>0,2</td></tr> <tr><td>04</td><td>0,4</td></tr> <tr><td>08</td><td>0,8</td></tr> <tr><td>12</td><td>1,2</td></tr> </tbody> </table>	мм			радиусная пластина	00		01	0,1	02	0,2	04	0,4	08	0,8	12	1,2
посадочный размер (SSC)	ширина канавки																																																					
	мм	дюймовая система																																																				
1B	1,40	0.055																																																				
1F	1,60–1,99	0.063–0.078																																																				
02	2,00–2,99	0.079–0.117																																																				
03	3,00–3,99	0.118–0.156																																																				
04	4,00–4,99	0.157–0.196																																																				
05	5,00–5,99	0.197–0.235																																																				
06	6,00–7,99	0.236–0.314																																																				
08	8,00–8,99	0.315–0.353																																																				
10	9,00–10,12	0.354–0.398																																																				
мм																																																						
	радиусная пластина																																																					
00																																																						
01	0,1																																																					
02	0,2																																																					
04	0,4																																																					
08	0,8																																																					
12	1,2																																																					
						<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">дюймовая система</th> </tr> <tr> <th></th> <th>радиусная пластина</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>00</td><td></td></tr> <tr><td>05</td><td>.008</td></tr> <tr><td>1</td><td>.016</td></tr> <tr><td>2</td><td>.032</td></tr> <tr><td>3</td><td>.047</td></tr> </tbody> </table>	дюймовая система			радиусная пластина	00		05	.008	1	.016	2	.032	3	.047																																		
дюймовая система																																																						
	радиусная пластина																																																					
00																																																						
05	.008																																																					
1	.016																																																					
2	.032																																																					
3	.047																																																					

*.312 = посадочный размер 08

BEYOND™ EVOLUTION™ • ПЛАСТИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК • ГЕОМЕТРИЯ GUP • МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

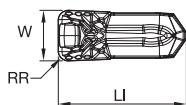


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	●	●	●	○	○
M	●	●	●	●	●	○
K	○	○	○	○	●	○
N	●	○	○	○	○	●
S	●	●	○	○	○	●
H	○	○	○	○	○	○

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG0212M02U02GUP	2	2,125	0,050	0,20	8,97	●	●	●	○	○	○	○
EG0251M02U02GUP	2	2,511	0,050	0,20	8,97	●	●	●	○	○	○	○
EG0312M03U02GUP	3	3,125	0,075	0,20	9,60	●	●	●	○	○	○	○
EG0312M03U04GUP	3	3,125	0,075	0,40	9,60	●	●	●	○	○	○	○
EG0412M04U04GUP	4	4,125	0,075	0,40	10,19	●	●	●	○	○	○	○
EG0412M04U08GUP	4	4,125	0,075	0,80	10,19	●	●	●	○	○	○	○
EG0512M05U04GUP	5	5,125	0,075	0,40	12,25	●	●	●	○	○	○	○
EG0512M05U08GUP	5	5,125	0,075	0,80	12,25	●	●	●	○	○	○	○
EG0612M06U04GUP	6	6,125	0,075	0,40	14,60	●	●	●	○	○	○	○
EG0612M06U08GUP	6	6,125	0,075	0,80	14,60	●	●	●	○	○	○	○
EG0712M06U08GUP	6	7,125	0,075	0,80	14,60	●	●	●	○	○	○	○
EG0812M08U08GUP	8	8,125	0,075	0,80	17,47	●	●	●	○	○	○	○
EG0812M08U12GUP	8	8,125	0,075	1,18	17,45	●	●	○	○	○	○	○
EG1012M10U12GUP	10	10,125	0,075	1,20	20,80	●	●	○	○	○	○	○

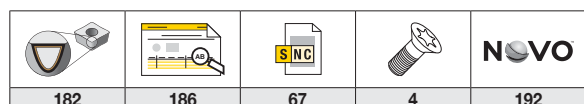
BEYOND EVOLUTION • ПЛАСТИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК • ГЕОМЕТРИЯ GUP • ПРЕЦИЗИОННО ШЛИФОВАННАЯ • МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА



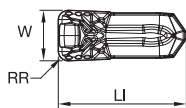
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	●	●	●	○	○
M	●	●	●	●	●	○
K	○	○	○	○	●	○
N	●	○	○	○	○	●
S	●	●	○	○	○	●
H	○	○	○	○	○	○

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG0200M02P02GUP	2	2,000	0,025	0,20	8,92	●	●	○	○	○	○	○
EG0300M03P02GUP	3	3,000	0,025	0,20	9,55	●	●	○	○	○	○	○
EG0300M03P04GUP	3	3,000	0,025	0,40	9,55	●	●	○	○	○	○	○
EG0400M04P04GUP	4	4,000	0,025	0,40	10,15	●	●	○	○	○	○	○
EG0400M04P08GUP	4	4,000	0,025	0,80	10,15	●	●	○	○	○	○	○
EG0500M05P04GUP	5	5,000	0,025	0,40	12,18	●	●	○	○	○	○	○
EG0500M05P08GUP	5	5,000	0,025	0,80	12,20	●	●	○	○	○	○	○
EG0600M06P04GUP	6	6,000	0,025	0,40	14,53	●	●	○	○	○	○	○
EG0600M06P08GUP	6	6,000	0,025	0,80	14,54	●	●	○	○	○	○	○
EG0700M06P08GUP	6	7,000	0,025	0,80	14,50	●	●	○	○	○	○	○
EG0800M08P08GUP	8	8,000	0,025	0,80	17,40	●	●	○	○	○	○	○
EG0800M08P12GUP	8	8,000	0,025	1,20	17,40	●	●	○	○	○	○	○
EG1000M10P12GUP	10	10,000	0,025	1,20	20,70	●	●	○	○	○	○	○



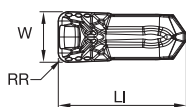
BEYOND™ EVOLUTION™ • ПЛАСТИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК • ГЕОМЕТРИЯ GUP • ДЮЙМОВАЯ СИСТЕМА



- лучший выбор
- альтернативный выбор

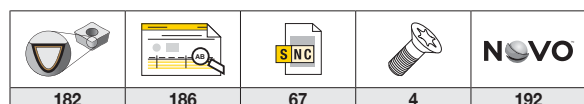
номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG130I03U05GUP	3	3,301	0,075	0,20	9,60	●	●	●	●	○	○	○
EG130I03U1GUP	3	3,301	0,075	0,40	9,60	●	●	●	●	○	○	○
EG192I04U1GUP	4	4,877	0,075	0,40	10,19	●	●	●	●	○	○	○
EG192I04U2GUP	4	4,877	0,075	0,79	10,19	●	●	●	●	○	○	○
EG255I06U1GUP	6	6,478	0,075	0,40	14,58	●	●	●	●	○	○	○
EG255I06U2GUP	6	6,478	0,075	0,80	14,58	●	●	●	●	○	○	○
EG317I08U3GUP	8	8,051	0,075	1,19	17,46	●	●	●	●	○	○	○

BEYOND EVOLUTION • ПЛАСТИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК • ГЕОМЕТРИЯ GUP • ПРЕЦИЗИОННО ШЛИФОВАННАЯ • ДЮЙМОВАЯ СИСТЕМА

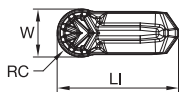


- лучший выбор
- альтернативный выбор

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG063I1FP05GUP	1F	1,600	0,025	0,20	9,00	●	●	●	●	○	○	○
EG094I02P05GUP	2	2,388	0,025	0,20	8,88	●	●	●	●	○	○	○
EG125I03P05GUP	3	3,175	0,025	0,20	9,55	●	●	●	●	○	○	○
EG125I03P1GUP	3	3,175	0,025	0,40	9,40	●	●	●	●	○	○	○
EG187I04P1GUP	4	4,760	0,025	0,40	10,10	●	●	●	●	○	○	○
EG187I04P2GUP	4	4,762	0,025	0,79	10,10	●	●	●	●	○	○	○
EG250I06P1GUP	6	6,350	0,025	0,40	14,50	●	●	●	●	○	○	○
EG250I06P2GUP	6	6,350	0,025	0,80	14,50	●	●	●	●	○	○	○
EG312I08P3GUP	8	7,920	0,025	1,20	17,40	●	●	●	●	○	○	○
EG375I10P3GUP	10	9,525	0,025	1,20	20,70	●	●	●	●	○	○	○



BEYOND™ EVOLUTION™ • ПЛАСТИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК • ГЕОМЕТРИЯ GUP • РАДИУСНАЯ • МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

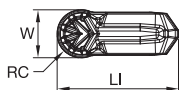


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	●	●	●	○	○
M	●	●	●	●	●	○
K	○	○	○	○	●	○
N	●	○	○	○	○	●
S	○	●	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER0212M02U00GUP	2	2,120	0,050	1,060	8,97	●	●	-	-	-	-	-
ER0312M03U00GUP	3	3,125	0,075	1,560	9,60	●	●	-	-	-	-	-
ER0412M04U00GUP	4	4,125	0,075	2,060	10,20	●	●	-	-	-	-	-
ER0512M05U00GUP	5	5,125	0,075	2,560	12,20	●	●	-	-	-	-	-
ER0612M06U00GUP	6	6,125	0,075	3,060	14,60	●	●	-	-	-	-	-
ER0812M08U00GUP	8	8,125	0,075	4,060	17,50	●	●	-	-	-	-	-

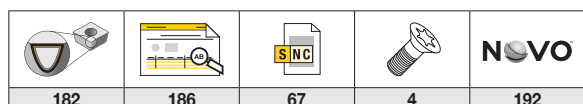
BEYOND EVOLUTION • ПЛАСТИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК • ГЕОМЕТРИЯ GUP • РАДИУСНАЯ • ПРЕЦИЗИОННО ШЛИФОВАННАЯ • МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА



- лучший выбор
- альтернативный выбор

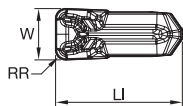
P	●	●	●	●	○	○
M	●	●	●	●	●	○
K	○	○	○	○	●	○
N	●	○	○	○	○	●
S	○	●	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER0200M02P00GUP	2	2,000	0,025	1,000	8,91	●	●	-	-	-	-	-
ER0300M03P00GUP	3	3,000	0,025	1,500	9,50	●	●	-	-	-	-	-
ER0400M04P00GUP	4	4,000	0,025	2,000	10,10	●	●	-	-	-	-	-
ER0500M05P00GUP	5	5,000	0,025	2,500	12,20	●	●	-	-	-	-	-
ER0600M06P00GUP	6	6,000	0,025	3,000	14,50	●	●	-	-	-	-	-
ER0800M08P00GUP	8	8,000	0,025	4,000	17,40	●	●	-	-	-	-	-



BEYOND™ EVOLUTION™ • ПЛАСТИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК • ГЕОМЕТРИЯ GUN • МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

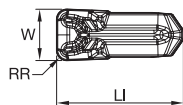


P	●	●	●	●	○	○	○	○
M	●	●	●	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG0212M02U02GUN	2	2,125	0,050	0,20	8,97	●	●	●	●	○	○	○
EG0251M02U02GUN	2	2,510	0,050	0,20	8,97	●	●	○	○	○	○	○
EG0312M03U02GUN	3	3,125	0,075	0,20	9,60	●	●	○	○	○	○	○
EG0312M03U04GUN	3	3,125	0,075	0,40	9,60	●	●	○	○	○	○	○
EG0412M04U04GUN	4	4,125	0,075	0,40	10,19	●	●	○	○	○	○	○
EG0412M04U08GUN	4	4,125	0,075	0,80	10,19	●	●	○	○	○	○	○
EG0512M05U04GUN	5	5,125	0,075	0,40	12,20	●	●	○	○	○	○	○
EG0512M05U08GUN	5	5,125	0,075	0,80	12,20	●	●	○	○	○	○	○
EG0612M06U04GUN	6	6,125	0,075	0,40	14,60	●	●	○	○	○	○	○
EG0612M06U08GUN	6	6,125	0,075	0,80	14,60	●	●	○	○	○	○	○
EG0812M08U08GUN	8	8,125	0,075	0,80	17,50	●	●	○	○	○	○	○
EG0812M08U12GUN	8	8,125	0,075	1,20	17,50	●	●	○	○	○	○	○
EG1012M10U12GUN	10	10,125	0,075	1,20	20,80	●	●	○	○	○	○	○

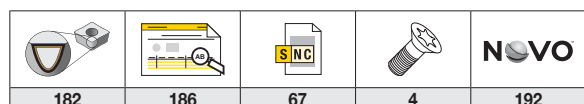
BEYOND EVOLUTION • ПЛАСТИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК • ГЕОМЕТРИЯ GUN • ДЮЙМОВАЯ СИСТЕМА

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

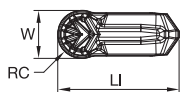


P	●	●	●	●	○	○	○	○
M	●	●	●	●	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EG06311FU05GUN	1F	1,600	0,050	0,20	9,00	●	●	●	●	○	○	○
EG094102U05GUN	2	2,388	0,050	0,20	8,97	●	●	○	○	○	○	○
EG125103U05GUN	3	3,175	0,075	0,20	9,60	●	●	○	○	○	○	○
EG125103U1GUN	3	3,175	0,075	0,40	9,60	●	●	○	○	○	○	○
EG130103U05GUN	3	3,302	0,075	0,20	9,60	●	●	○	○	○	○	○
EG130103U1GUN	3	3,302	0,075	0,40	9,60	●	●	○	○	○	○	○
EG187104U1GUN	4	4,750	0,075	0,40	10,20	●	●	○	○	○	○	○
EG187104U2GUN	4	4,750	0,075	0,80	10,19	●	●	○	○	○	○	○
EG192104U1GUN	4	4,877	0,075	0,40	10,19	●	●	○	○	○	○	○
EG192104U2GUN	4	4,878	0,075	0,79	10,19	●	●	○	○	○	○	○
EG250106U1GUN	6	6,350	0,075	0,40	14,58	●	●	○	○	○	○	○
EG250106U2GUN	6	6,350	0,075	0,80	14,58	●	●	○	○	○	○	○
EG255106U1GUN	6	6,477	0,075	0,40	14,58	○	○	○	○	○	○	○
EG255106U2GUN	6	6,477	0,075	0,80	14,58	○	○	○	○	○	○	○
EG312108U3GUN	8	7,925	0,075	1,20	17,46	●	●	○	○	○	○	○
EG317108U3GUN	8	8,052	0,075	1,19	17,46	●	●	○	○	○	○	○
EG375110U3GUN	10	9,525	0,075	1,20	20,80	●	●	○	○	○	○	○



**BEYOND™ EVOLUTION™ • ПЛАСТИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК •
ГЕОМЕТРИЯ GUN • РАДИУСНАЯ • МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА**

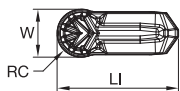


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	●	●	●	○	○	○
M	●	●	●	●	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER0212M02U00GUN	2	2,120	0,050	1,060	8,97	●	●	-	●	●	-	-
ER0312M03U00GUN	3	3,125	0,075	1,560	9,60	●	●	-	●	●	-	-
ER0412M04U00GUN	4	4,125	0,075	2,060	10,20	●	●	●	●	●	-	-
ER0512M05U00GUN	5	5,125	0,075	2,560	12,20	●	●	●	●	●	-	-
ER0612M06U00GUN	6	6,125	0,075	3,060	14,60	●	●	●	●	●	-	-
ER0812M08U00GUN	8	8,125	0,075	4,060	17,47	●	●	●	●	●	-	-

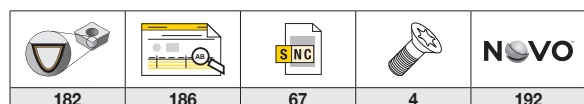
**BEYOND EVOLUTION • ПЛАСТИНА ДЛЯ ОБРАБОТКИ КАНАВОК •
ГЕОМЕТРИЯ GUN • РАДИУСНАЯ • ДЮЙМОВАЯ СИСТЕМА**



- лучший выбор
- альтернативный выбор

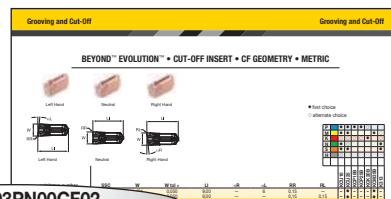
P	●	●	●	●	○	○	○
M	●	●	●	●	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○
N	●	○	○	○	○	○	○
S	●	●	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
ER094102U00GUN	2	2,387	0,050	1,190	8,97	●	●	●	-	●	-	-
ER125103U00GUN	3	3,177	0,075	1,590	9,60	●	●	●	-	●	-	-
ER130103U00GUN	3	3,300	0,075	1,650	9,60	●	●	●	-	●	-	-
ER187104U00GUN	4	4,750	0,075	2,370	10,20	●	●	-	-	-	-	-
ER192104U00GUN	4	4,873	0,075	2,440	10,20	●	●	-	-	-	-	-
ER250106U00GUN	6	6,346	0,075	3,170	14,60	●	●	●	●	●	-	-
ER255106U00GUN	6	6,473	0,075	3,240	14,60	-	-	●	-	-	-	-
ER312108U00GUN	8	7,925	0,075	3,960	17,50	-	-	●	-	-	-	-
ER317108U00GUN	8	8,052	0,075	4,030	17,50	●	●	-	-	-	-	-



BEYOND™ EVOLUTION™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ • РЕЖУЩИЕ ПЛАСТИНЫ

Каждый символ в обозначении по каталогу отражает характерные особенности данного изделия. Ниже приведена расшифровка обозначений.



EC030M03PN00CF02

E	C	030	M	03	P	N	00	CF	02																																									
Серия	Тип режущей пластины	Ширина режущей кромки	Единицы измерения	Посадочный размер (SSC)	Допуск	Исполнение пластины	Угол в плане	Стружколом	Радиус при вершине																																									
Beyond Evolution	C = отрезка		M = метрическая система		P = шлифованная периферийная поверхность	N = нейтральное исполнение L = левое исполнение R = правое исполнение	00 = нейтральное исполнение 06 = 6° 12 = 12°	CL = отрезка с малыми подачами CF = чистовая отрезка CM = получистовая отрезка CR = черновая отрезка																																										
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Ширина режущей кромки</th> <th>мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>014</td><td>1,4</td></tr> <tr><td>020</td><td>2,0</td></tr> <tr><td>030</td><td>3,0</td></tr> <tr><td>040</td><td>4,0</td></tr> <tr><td>050</td><td>5,0</td></tr> <tr><td>060</td><td>6,0</td></tr> <tr><td>070</td><td>7,0</td></tr> <tr><td>080</td><td>8,0</td></tr> </tbody> </table>	Ширина режущей кромки	мм	014	1,4	020	2,0	030	3,0	040	4,0	050	5,0	060	6,0	070	7,0	080	8,0		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Посадочный (SSC)</th> <th>мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1B</td><td>1,4</td></tr> <tr><td>02</td><td>2,0</td></tr> <tr><td>03</td><td>3,0</td></tr> <tr><td>04</td><td>4,0</td></tr> <tr><td>05</td><td>5,0</td></tr> <tr><td>06</td><td>6,0</td></tr> <tr><td>08</td><td>8,0</td></tr> </tbody> </table>	Посадочный (SSC)	мм	1B	1,4	02	2,0	03	3,0	04	4,0	05	5,0	06	6,0	08	8,0		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Радиус при вершине</th> <th>мм</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>00</td><td>0,0</td></tr> <tr><td>01</td><td>0,1</td></tr> <tr><td>02</td><td>0,2</td></tr> <tr><td>04</td><td>0,4</td></tr> </tbody> </table>	Радиус при вершине	мм	00	0,0	01	0,1	02	0,2	04	0,4
Ширина режущей кромки	мм																																																	
014	1,4																																																	
020	2,0																																																	
030	3,0																																																	
040	4,0																																																	
050	5,0																																																	
060	6,0																																																	
070	7,0																																																	
080	8,0																																																	
Посадочный (SSC)	мм																																																	
1B	1,4																																																	
02	2,0																																																	
03	3,0																																																	
04	4,0																																																	
05	5,0																																																	
06	6,0																																																	
08	8,0																																																	
Радиус при вершине	мм																																																	
00	0,0																																																	
01	0,1																																																	
02	0,2																																																	
04	0,4																																																	

BEYOND™ EVOLUTION™ • ОТРЕЗНЫЕ ПЛАСТИНЫ • ГЕОМЕТРИЯ CF • МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА



● лучший выбор
○ альтернативный выбор

P	●	●	●	●	○		
M	●	●	●	●	○	●	○
K	○	○	○	○	●	○	○
N	●	○	○	○			
S	●	●					●
H	○						

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EC014M1BL06CF01	1B	1,404	0,050	9,00	—	6	0,15	—	●	●	—	—	—	●	—
EC014M1BN00CF01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	0,15	—	●	—	—	—	—	—
EC014M1BR06CF01	1B	1,404	0,050	9,00	6	—	—	0,15	●	●	—	—	—	●	—
EC020M02L06CF02	2	2,000	0,050	8,97	—	6	0,20	—	●	●	—	—	—	●	—
EC020M02N00CF02	2	2,000	0,050	8,97	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	●	—
EC020M02R06CF02	2	2,000	0,050	8,97	6	—	—	0,20	●	●	—	—	—	●	—
EC030M03L06CF02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	●	●	—	—	—	●	—
EC030M03N00CF02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	●	—
EC030M03R06CF02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	●	●	—	—	—	●	—
EC040M04L06CF02	4	4,000	0,075	10,19	—	6	0,20	—	●	●	—	—	—	●	—
EC040M04N00CF02	4	4,000	0,075	10,19	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	●	—
EC040M04R06CF02	4	4,000	0,075	10,19	6	—	—	0,20	●	●	—	—	—	●	—
EC050M05N00CF03	5	5,000	0,075	12,20	—	—	0,30	0,30	—	●	—	—	—	●	—

BEYOND EVOLUTION • ОТРЕЗНЫЕ ПЛАСТИНЫ • ПРЕЦИЗИОННО ШЛИФОВАННЫЕ • ГЕОМЕТРИЯ CF • МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА



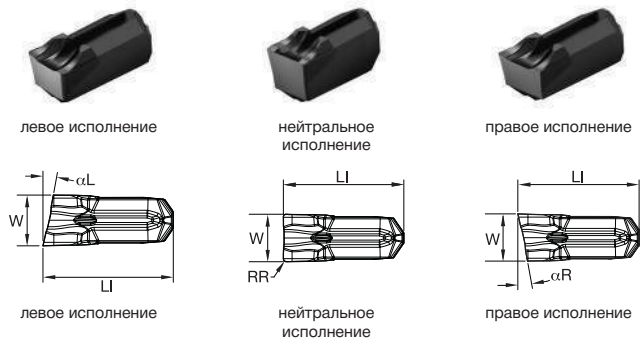
● лучший выбор
○ альтернативный выбор

P	●						
M	●						
K	○						
N	○						
S	●						
H	○						

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	KCU25
EC014M1BPL06CF00	1B	1,400	0,025	9,00	—	6	—	●
EC014M1BPL12CF00	1B	1,400	0,025	9,00	—	12	—	●
EC014M1BPN00CF01	1B	1,400	0,025	9,00	—	—	—	●
EC014M1BPN00CF01	1B	1,400	0,025	9,11	—	—	0,15	●
EC014M1BPR06CF00	1B	1,400	0,025	9,00	6	—	—	●
EC014M1BPR12CF00	1B	1,400	0,025	9,00	12	—	—	●
EC020M02PL06CF00	2	2,000	0,025	8,95	—	6	—	●
EC020M02PL12CF00	2	2,000	0,025	8,95	—	12	—	●
EC020M02PN00CF00	2	2,000	0,025	8,94	—	—	—	●
EC020M02PN00CF02	2	2,000	0,025	9,04	—	—	0,20	●
EC020M02PR06CF00	2	2,000	0,025	8,94	6	—	—	●
EC020M02PR12CF00	2	2,000	0,025	8,95	12	—	—	●
EC030M03PL06CF00	3	3,000	0,025	9,48	—	6	—	●
EC030M03PL12CF00	3	3,000	0,025	9,48	—	12	—	●
EC030M03PN00CF00	3	3,000	0,025	9,48	—	—	—	●
EC030M03PN00CF02	3	3,000	0,025	9,63	—	—	0,20	●
EC030M03PR06CF00	3	3,000	0,025	9,48	6	—	—	●
EC030M03PR12CF00	3	3,000	0,025	9,48	12	—	—	●
EC040M04PL06CF00	4	4,000	0,025	10,01	—	6	—	●
EC040M04PL12CF00	4	4,000	0,025	10,28	—	12	—	●
EC040M04PN00CF00	4	4,000	0,025	10,01	—	—	—	●
EC040M04PN00CF02	4	4,000	0,025	10,16	—	—	0,20	●
EC040M04PR06CF00	4	4,000	0,025	10,01	6	—	—	●
EC040M04PR12CF00	4	4,000	0,025	10,25	12	—	—	●
EC050M05PN00CF00	5	5,000	0,025	12,07	—	—	—	●
EC050M05PN00CF03	5	5,000	0,020	12,22	—	—	0,30	●



BEYOND™ EVOLUTION™ • ОТРЕЗНЫЕ ПЛАСТИНЫ • ГЕОМЕТРИЯ CF • ПРЕЦИЗИОННО ШЛИФОВАННЫЕ • ДЮЙМОВАЯ СИСТЕМА



- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	KCU25
EC094I02PL06CF00	2	2,387	0,025	8,95	—	6	—	●
EC094I02PN00CF00	2	2,387	0,025	8,95	—	—	—	●
EC094I02PR06CF00	2	2,387	0,025	8,95	6	—	—	●
EC125I03PL12CF00	3	3,175	0,025	9,48	—	6	—	●
EC125I03PL12CF00	3	3,175	0,025	9,75	—	12	—	●
EC125I03PN00CF00	3	3,175	0,025	9,48	—	—	—	●
EC125I03PR06CF00	3	3,175	0,025	9,48	6	—	—	●
EC125I03PR12CF00	3	3,175	0,025	9,48	12	—	—	●
EC188I04PL06CF00	4	4,762	0,025	10,01	—	6	—	●
EC188I04PN00CF00	4	4,763	0,025	10,01	—	—	—	●
EC188I04PR06CF00	4	4,762	0,025	10,02	6	—	—	●

BEYOND EVOLUTION • ОТРЕЗНЫЕ ПЛАСТИНЫ • ГЕОМЕТРИЯ CL • МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА



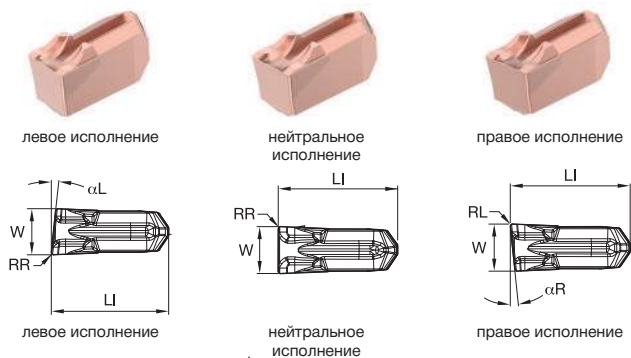
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	●	●	●	○	○	○	○
M	●	○	○	○	○	○	○	○
K	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○
S	○	○	○	○	○	○	○	○
H	○	○	○	○	○	○	○	○

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EC014M1BL06CL01	1B	1,400	0,050	9,00	—	6	0,15	—	—	●	—	—	—	—	—
EC014M1BN00CL01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	0,15	—	●	—	—	—	—	—
EC014M1BR06CL01	1B	1,400	0,050	9,00	6	—	—	0,15	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02L06CL02	2	2,000	0,050	8,96	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02N00CL02	2	2,000	0,050	8,97	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC020M02R06CL02	2	2,000	0,050	8,96	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03L06CL02	3	3,000	0,075	9,59	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03N00CL02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC030M03R06CL02	3	3,000	0,075	9,59	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04L06CL02	4	4,000	0,075	10,19	—	6	0,20	—	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04N00CL02	4	4,000	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	—	●	—	—	—	—	—
EC040M04R06CL02	4	4,000	0,075	10,19	6	—	—	0,20	—	●	—	—	—	—	—

182	186	74	4	192

BEYOND™ EVOLUTION™ • ОТРЕЗНЫЕ ПЛАСТИНЫ •
ГЕОМЕТРИЯ CM • МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

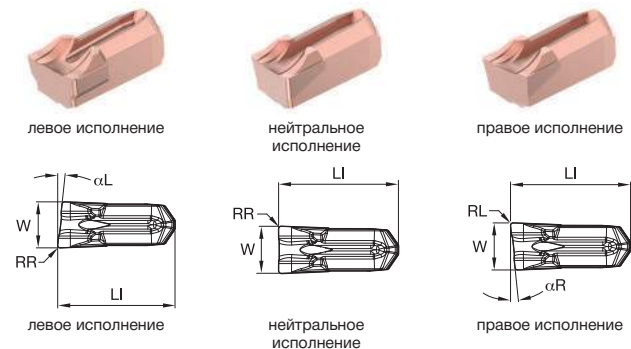


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	●	●	●	○		
M	●	●	●	●	●	○	○
K	○	○	○	○	●	○	○
N	○	○	○	○			
S	●	●					●
H	○						

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EC014M1BL06CM02	1B	1,400	0,050	9,00	—	6	—	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC014M1BN00CM01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	0,15	—	●	●	●	●	○	○
EC014M1BR06CM02	1B	1,400	0,050	9,02	6	—	—	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC020M02L06CM02	2	2,000	0,050	9,00	—	6	0,20	—	—	●	●	●	●	○	○
EC020M02N00CM02	2	2,000	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC020M02R06CM02	2	2,000	0,050	9,00	6	—	—	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC030M03L06CM02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	—	●	●	●	●	○	○
EC030M03N00CM02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC030M03R06CM02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC040M04L06CM02	4	4,000	0,075	10,20	—	6	0,20	—	—	●	●	●	●	○	○
EC040M04N00CM02	4	4,000	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC040M04R06CM02	4	4,000	0,075	10,20	6	—	—	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC050M05N00CM03	5	5,000	0,075	12,20	—	—	0,30	0,30	—	●	●	●	●	○	○
EC060M06N00CM03	6	6,000	0,075	14,59	—	—	0,30	0,30	—	●	●	●	●	○	○
EC070M06N00CM04	6	7,000	0,075	14,60	—	—	0,40	0,40	—	●	●	●	●	○	○
EC080M08N00CM04	8	8,000	0,075	17,50	—	—	0,40	0,40	—	●	●	●	●	○	○

BEYOND EVOLUTION • ОТРЕЗНЫЕ ПЛАСТИНЫ •
ГЕОМЕТРИЯ CR • МЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

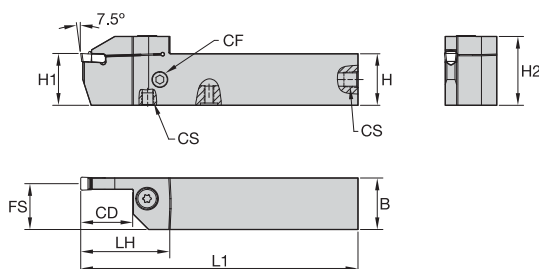


- лучший выбор
- альтернативный выбор

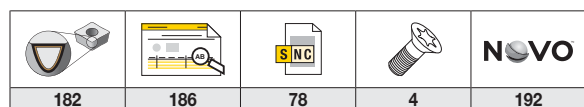
P	●	●	●	●	○		
M	●	●	●	●	●	○	○
K	○	○	○	○	●	○	○
N	○	○	○	○			
S	●	●					●
H	○						

номер по каталогу	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU10	KCU25	KCP10B	KCP25B	KCK20B	KCM35B	K313
EC020M02L06CR02	2	2,000	0,050	9,00	—	6	0,20	—	—	●	●	●	●	○	○
EC020M02N00CR02	2	2,000	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC020M02R06CR02	2	2,000	0,050	9,00	6	—	—	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC030M03L06CR02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	—	●	●	●	●	○	○
EC030M03N00CR02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC030M03R06CR02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC040M04L06CR02	4	4,000	0,075	10,20	—	6	0,20	—	—	●	●	●	●	○	○
EC040M04N00CR02	4	4,000	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC040M04R06CR02	4	4,000	0,075	10,20	6	—	—	0,20	—	●	●	●	●	○	○
EC050M05N00CR03	5	5,000	0,075	12,25	—	—	0,30	0,30	—	●	●	●	●	○	○
EC060M06L06CR04	6	6,000	0,075	14,59	—	6	0,40	—	—	●	●	●	●	○	○
EC060M06N00CR03	6	6,000	0,075	14,59	—	—	0,30	0,30	—	●	●	●	●	○	○
EC060M06R06CR04	6	6,000	0,075	14,59	6	—	—	0,40	—	●	●	●	●	○	○
EC070M06N00CR04	6	7,000	0,075	14,60	—	—	0,40	0,40	—	●	●	●	●	○	○
EC080M08L06CR04	8	8,000	0,075	17,50	—	6	0,40	—	—	●	●	●	●	○	○
EC080M08N00CR04	8	8,000	0,075	17,50	—	—	0,40	0,40	—	●	●	●	●	○	○
EC080M08R06CR04	8	8,000	0,075	17,50	6	—	—	0,40	—	●	●	●	●	○	○

BEYOND™ EVOLUTION™ • ДЕРЖАВКИ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ ХВОСТОВИКОМ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ








номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
правое исполнение												
5953960	EVSMR2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—
6401854	EVSMR2020K0216C	2	16	20	20	20	28	125	19	35	M8X1	M8X1
5953958	EVSMR2525M0216	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—
6401855	EVSMR2525M0216C	2	16	25	25	25	33	150	24	35	G1/8-28	G1/8-28
5953959	EVSMR2020K0222	2	22	20	20	20	29	125	19	38	—	—
6401857	EVSMR2020K0222C	2	22	20	20	20	29	125	19	41	M8X1	M8X1
5953957	EVSMR2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—
6401856	EVSMR2525M0226C	2	26	25	25	25	34	150	24	45	G1/8-28	G1/8-28
5939452	EVSMR2020K0316C	3	16	20	20	20	29	125	19	37	M8X1	M8X1
5939448	EVSMR2525M0316C	3	16	25	25	25	34	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28
5939451	EVSMR2020K0322C	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1
5939447	EVSMR2525M0326C	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G1/8	G1/8
5939450	EVSMR2020K0416C	4	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1
5939446	EVSMR2525M0416C	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8	G1/8
5939449	EVSMR2020K0422C	4	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1
5939445	EVSMR2525M0426C	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8	G1/8
5939444	EVSMR3232P0426C	4	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8	G1/8
5939443	EVSMR3232P0432C	4	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8	G1/8
5954258	EVSMR2020K0516C	5	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1
5954254	EVSMR2525M0516C	5	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8-28	G1/8-28
5954257	EVSMR2020K0522C	5	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1
5954253	EVSMR2525M0526C	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28
5954249	EVSMR3232P0526C	5	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8-28	G1/8-28
5954248	EVSMR3232P0532C	5	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28
5954256	EVSMR2020K0616C	6	16	20	20	20	29	125	17	37	M8X1	M8X1
5954252	EVSMR2525M0616C	6	16	25	25	25	34	150	25	37	G1/8-28	G1/8-28
5954255	EVSMR2020K0622C	6	22	20	20	20	30	125	17	43	M8X1	M8X1
5954251	EVSMR2525M0626C	6	26	25	25	25	34	150	25	47	G1/8-28	G1/8-28
5954247	EVSMR3232P0626C	6	26	32	32	32	42	170	32	47	G1/8-28	G1/8-28
5954246	EVSMR3232P0632C	6	32	32	32	32	43	170	29	55	G1/8-28	G1/8-28
5954242	EVSMR4040R0640C	6	40	40	40	40	51	200	37	63	G1/8-28	G1/8-28
5954250	EVSMR2525M0826C	8	26	25	25	25	35	150	21	49	G1/8-28	G1/8-28
5954245	EVSMR3232P0826C	8	26	32	32	32	43	170	28	49	G1/8-28	G1/8-28
5954244	EVSMR3232P0832C	8	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28
5954241	EVSMR4040R0840C	8	40	40	40	40	51	200	36	63	G1/8-28	G1/8-28
5954243	EVSMR3232P1032C	10	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28
5954240	EVSMR4040R1040C	10	40	40	40	40	51	200	36	63	G1/8-28	G1/8-28
левое исполнение												
5953956	EVSMR2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—
6401882	EVSMR2020K0216C	2	16	20	20	20	28	125	19	35	M8X1	M8X1
5953954	EVSMR2525M0216	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—
6401881	EVSMR2525M0216C	2	16	25	25	25	33	150	24	35	G1/8-28	G1/8-28
5953955	EVSMR2020K0222	2	22	20	20	20	29	125	19	38	—	—
6401883	EVSMR2020K0222C	2	22	20	20	20	29	125	19	41	M8X1	M8X1
5953953	EVSMR2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—
6401884	EVSMR2525M0226C	2	26	25	25	25	34	150	24	45	G1/8-28	G1/8-28
5939442	EVSMR2020K0316C	3	16	20	20	20	29	125	19	37	M8X1	M8X1
5939438	EVSMR2525M0316C	3	16	25	25	25	34	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28
5939441	EVSMR2020K0322C	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1
5939437	EVSMR2525M0326C	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28
5939440	EVSMR2020K0416C	4	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1



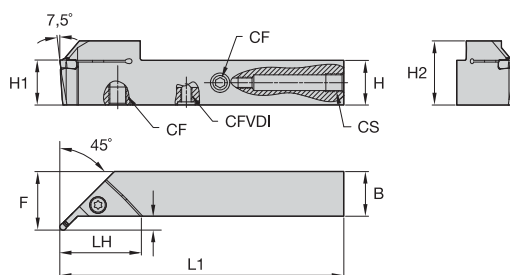
BEYOND™ EVOLUTION™ • ДЕРЖАВКИ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ ХВОСТОВИКОМ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

(продолжение)

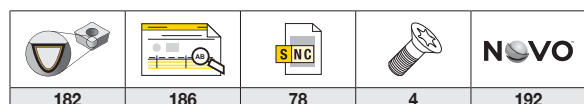
номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
5939436	EVSMML2525M0416C	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8	G1/8
5939439	EVSMML2020K0422C	4	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1
5939435	EVSMML2525M0426C	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8	G1/8
5939433	EVSMML3232P0426C	4	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8	G1/8
5939432	EVSMML3232P0432C	4	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8	G1/8
5954239	EVSMML2020K0516C	5	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1
5954235	EVSMML2525M0516C	5	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8-28	G1/8-28
5954238	EVSMML2020K0522C	5	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1
5954234	EVSMML2525M0526C	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28
5954220	EVSMML3232P0526C	5	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8-28	G1/8-28
5954219	EVSMML3232P0532C	5	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28
5954237	EVSMML2020K0616C	6	16	20	20	20	29	125	17	37	M8X1	M8X1
5954233	EVSMML2525M0616C	6	16	25	25	25	34	150	22	37	G1/8-28	G1/8-28
5954236	EVSMML2020K0622C	6	22	20	20	20	30	125	17	43	M8X1	M8X1
5954232	EVSMML2525M0626C	6	26	25	25	25	34	150	22	47	G1/8-28	G1/8-28
5954218	EVSMML3232P0626C	6	26	32	32	32	42	170	29	47	G1/8-28	G1/8-28
5954217	EVSMML3232P0632C	6	32	32	32	32	43	170	29	55	G1/8-28	G1/8-28
5954213	EVSMML4040R0640C	6	40	40	40	40	51	200	37	63	G1/8-28	G1/8-28
5954231	EVSMML2525M0826C	8	26	25	25	25	35	150	21	49	G1/8-28	G1/8-28
5954216	EVSMML3232P0826C	8	26	32	32	32	43	170	28	49	G1/8-28	G1/8-28
5954215	EVSMML3232P0832C	8	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28
5954212	EVSMML4040R0840C	8	40	40	40	40	51	200	36	63	G1/8-28	G1/8-28
5954214	EVSMML3232P1032C	10	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28
5954211	EVSMML4040R1040C	10	40	40	40	40	51	200	36	63	G1/8-28	G1/8-28

				
182	186	78	4	192

**BEYOND™ EVOLUTION™ • ДЕРЖАВКИ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ ХВОСТОВИКОМ • 45° •
ПРОФИЛЬНАЯ ОБРАБОТКА • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ**



номер заказа	номер по каталогу	SSC	H1	H	B	H2	L1	LH	CF	CS
правое исполнение										
6811566	EV45MR2020K03C	3	20	20	20	29	125	37	M8X1	M8X1
6811570	EV45MR2525M06C	6	25	25	25	34	150	48	G1/8-28	G1/8-28
левое исполнение										
6811565	EV45ML2020K03C	3	20	20	20	29	125	37	M8X1	M8X1
6811569	EV45ML2525M06C	6	25	25	25	34	150	48	G1/8-28	G1/8-28



182

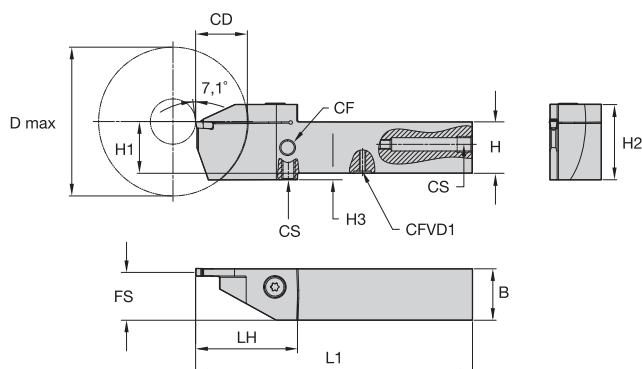
186

78

4

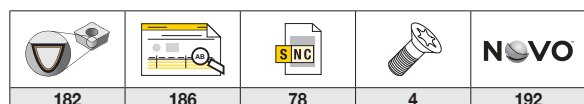
192

BEYOND™ EVOLUTION™ • ДЕРЖАВКИ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ ХВОСТОВИКОМ • УСИЛЕННЫЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

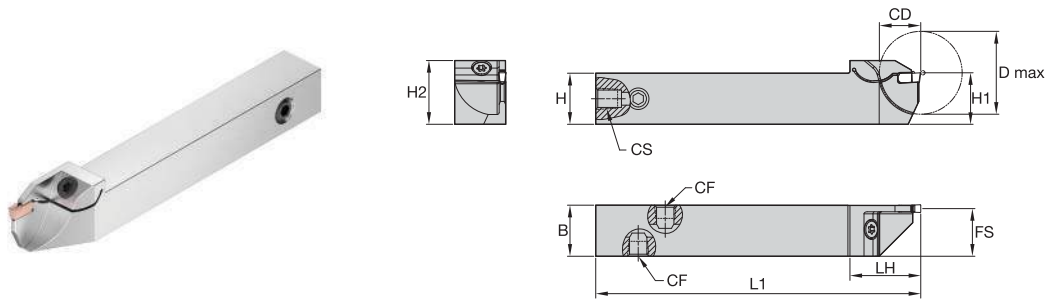


CD = Максимальная глубина отрезки прутка.
 D max = Максимальный диаметр прутка при обработке глубоких канавок или при отрезке труб.

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D max	H1	H	B	H2	H3	L1	FS	LH	CF	CS
правое исполнение														
6179757	EVSCTR1212K1B16	1B	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—
6179758	EVSCTR1212K1F16	1F	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—
6179759	EVSCTR1212K0216	2	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—
5980139	EVSCTR1616K0216	2	16	42	16	16	16	23	—	125	15	31	—	—
5980762	EVSCTR2020K0216	2	16	42	20	20	20	27	—	125	19	31	—	—
5980767	EVSCTR2525M0216	2	16	42	25	25	25	32	—	150	24	31	—	—
5980768	EVSCTR2525M0226	2	26	62	25	25	25	34	—	150	24	42	—	—
6179755	EVSCTR1212K0316C	3	16	52	12	12	12	23	4	125	11	33	M8X1	M8X1
5980140	EVSCTR1616K0316C	3	16	52	16	16	16	24	—	125	15	35	M8X1	M8X1
5980763	EVSCTR2020K0316C	3	16	52	20	20	20	29	—	125	19	37	M8X1	M8X1
5980138	EVSCTR2525M0316C	3	16	62	25	25	25	34	—	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28
5980764	EVSCTR2020K0326C	3	26	62	20	20	20	34	4	125	19	47	M8X1	M8X1
5980769	EVSCTR2525M0326C	3	26	62	25	25	25	35	—	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28
5980761	EVSCTR1616K0416C	4	16	52	16	16	16	24	—	125	14	35	M8X1	M8X1
5980765	EVSCTR2020K0416C	4	16	52	20	20	20	29	—	125	18	37	M8X1	M8X1
5980766	EVSCTR2020K0426C	4	26	62	20	20	20	34	4	125	18	47	M8X1	M8X1
5980770	EVSCTR2525M0426C	4	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28
5980771	EVSCTR2525M0432C	4	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28
5980774	EVSCTR3232P0432C	4	32	64	32	32	32	42	—	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28
5980772	EVSCTR2525M0526C	5	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28
5980773	EVSCTR2525M0532C	5	32	64	25	25	25	36	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28
5980775	EVSCTR3232P0540C	5	40	82	32	32	32	47	4	170	30	63	G1/8-28	G1/8-28
левое исполнение														
6179760	EVSCTL1212K1B16	1B	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—
6179761	EVSCTL1212K1F16	1F	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—
6179762	EVSCTL1212K0216	2	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—
5980777	EVSCTL1616K0216	2	16	42	16	16	16	23	—	125	15	31	—	—
5980780	EVSCTL2020K0216	2	16	42	20	20	20	27	—	125	19	31	—	—
5980805	EVSCTL2525M0216	2	16	42	25	25	25	32	—	150	24	31	—	—
5980806	EVSCTL2525M0226	2	26	62	25	25	25	34	—	150	24	42	—	—
6179756	EVSCTL1212K0316C	3	16	52	12	12	12	23	4	125	11	33	M8X1	M8X1
5980778	EVSCTL1616K0316C	3	16	52	16	16	16	24	—	125	15	35	M8X1	M8X1
5980801	EVSCTL2020K0316C	3	16	52	20	20	20	29	—	125	19	37	M8X1	M8X1
5980776	EVSCTL2525M0316C	3	16	62	25	25	25	34	—	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28
5980802	EVSCTL2020K0326C	3	26	62	20	20	20	34	4	125	19	47	M8X1	M8X1
5980807	EVSCTL2525M0326C	3	26	62	25	25	25	35	—	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28
5980779	EVSCTL1616K0416C	4	16	52	16	16	16	24	—	125	14	35	M8X1	M8X1
5980803	EVSCTL2020K0416C	4	16	52	20	20	20	29	—	125	18	37	M8X1	M8X1
5980804	EVSCTL2020K0426C	4	26	62	20	20	20	34	4	125	18	47	M8X1	M8X1
5980808	EVSCTL2525M0426C	4	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28
5980809	EVSCTL2525M0432C	4	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28
5980812	EVSCTL3232P0432C	4	32	64	32	32	32	42	—	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28
5980810	EVSCTL2525M0526C	5	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28
5980811	EVSCTL2525M0532C	5	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28
5980813	EVSCTL3232P0540C	5	40	82	32	32	32	47	4	170	30	63	G1/8-28	G1/8-28

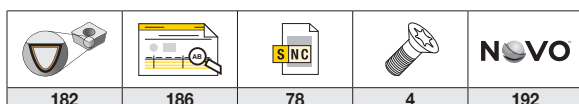


BEYOND™ EVOLUTION™ • ДЕРЖАВКИ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ ХВОСТОВИКОМ • УСИЛЕННЫЕ • ПЕРЕДНЕЕ КРЕПЛЕНИЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



CD = Максимальная глубина отрезки прутка.
 D max = Максимальный диаметр прутка при обработке глубоких канавок или при отрезке труб

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D max	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
правое исполнение													
6179763	EVSCFR1010K1B10	1B	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—
6179766	EVSCFR1212K1B10	1B	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—
6179767	EVSCFR1212K1B13	1B	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—
6179774	EVSCFR1616K1B16	1B	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—
6179778	EVSCFR2020K1B16	1B	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—
6179764	EVSCFR1010K1F10	1F	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—
6179768	EVSCFR1212K1F10	1F	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—
6179769	EVSCFR1212K1F13	1F	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—
6179775	EVSCFR1616K1F16	1F	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—
6179779	EVSCFR2020K1F16	1F	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—
6179765	EVSCFR1010K0210	2	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—
6179770	EVSCFR1212K0210	2	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—
6179771	EVSCFR1212K0216	2	16	32	12	12	12	16	125	11	27	—	—
6179776	EVSCFR1616K0216	2	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—
6179780	EVSCFR2020K0216	2	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—
6179772	EVSCFR1212K0310C	3	10	20	12	12	12	17	125	11	22	M8X1	M8X1
6179773	EVSCFR1212K0316C	3	16	32	12	12	12	17	125	11	28	M8X1	M8X1
6179777	EVSCFR1616K0316C	3	16	32	16	16	16	21	125	15	28	M8X1	M8X1
6179781	EVSCFR2020K0316C	3	16	32	20	20	20	25	125	19	28	M8X1	M8X1
левое исполнение													
6179709	EVSCFL1010K1B10	1B	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—
6179922	EVSCFL1212K1B10	1B	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—
6179923	EVSCFL1212K1B13	1B	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—
6179930	EVSCFL1616K1B16	1B	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—
6179934	EVSCFL2020K1B16	1B	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—
6179710	EVSCFL1010K1F10	1F	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—
6179924	EVSCFL1212K1F10	1F	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—
6179925	EVSCFL1212K1F13	1F	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—
6179931	EVSCFL1616K1F16	1F	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—
6179935	EVSCFL2020K1F16	1F	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—
6179921	EVSCFL1010K0210	2	10	20	10	10	10	14	125	9	21	—	—
6179926	EVSCFL1212K0210	2	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—
6179927	EVSCFL1212K0216	2	16	32	12	12	12	16	125	11	27	—	—
6179932	EVSCFL1616K0216	2	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—
6179936	EVSCFL2020K0216	2	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—
6179928	EVSCFL1212K0310C	3	10	20	12	12	12	17	125	11	22	M8X1	M8X1
6179929	EVSCFL1212K0316C	3	16	32	12	12	12	17	125	11	28	M8X1	M8X1
6179933	EVSCFL1616K0316C	3	16	32	16	16	16	21	125	15	28	M8X1	M8X1
6179937	EVSCFL2020K0316C	3	16	32	20	20	20	25	125	19	28	M8X1	M8X1



182

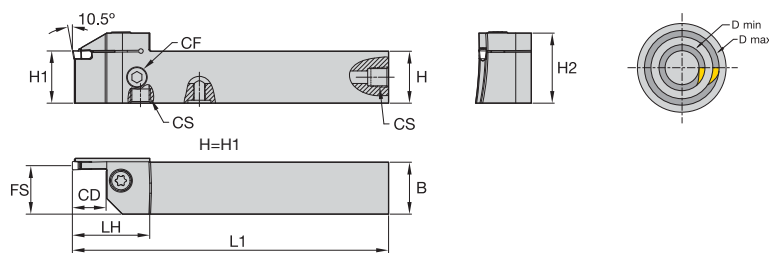
186

78

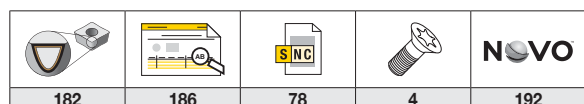
4

192

BEYOND™ EVOLUTION™ • ДЕРЖАВКИ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ ХВОСТОВИКОМ • НАРУЖНЫЕ ТОРЦЕВЫЕ КАНАВКИ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



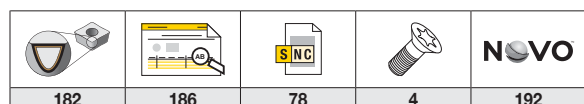
номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D min	D max	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
правое исполнение														
6080010	EVSBR2020K0312030035C	3	12	30	35	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6080031	EVSBR2020K0312035040C	3	12	35	40	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116561	EVSBR2020K0312040050C	3	12	40	50	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116563	EVSBR2020K0312050060C	3	12	50	60	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116567	EVSBR2020K0312060075C	3	12	60	75	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116569	EVSBR2020K0312075100C	3	12	75	100	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6080067	EVSBR2525M0312100180C	3	12	100	180	25	25	25	34	150	24	33	G 1/8	G 1/8
6080069	EVSBR2525M0312180250C	3	12	180	250	25	25	25	34	150	24	33	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080071	EVSBR2525M0312250350C	3	12	250	350	25	25	25	34	150	24	33	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080073	EVSBR2525M0312350999C	3	12	350	999	25	25	25	34	150	24	33	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080053	EVSBR2525M0320060075C	3	20	60	75	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080055	EVSBR2525M0320075100C	3	20	75	100	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080057	EVSBR2525M0320100180C	3	20	100	180	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080060	EVSBR2525M0320180250C	3	20	180	250	25	25	25	35	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080062	EVSBR2525M0320250350C	3	20	250	350	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080065	EVSBR2525M0320350999C	3	20	350	999	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080033	EVSBR2020K0416040050C	4	16	40	50	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6080040	EVSBR2020K0416050060C	4	16	50	60	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116571	EVSBR2020K0416060075C	4	16	60	75	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116573	EVSBR2020K0416075100C	4	16	75	100	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116587	EVSBR2525M0416100180C	4	16	100	180	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116589	EVSBR2525M0416180250C	4	16	180	250	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116575	EVSBR2525M0426060075C	4	26	60	75	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116577	EVSBR2525M0426075100C	4	26	75	100	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116579	EVSBR2525M0426100180C	4	26	100	180	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116581	EVSBR2525M0426180250C	4	26	180	250	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116583	EVSBR2525M0426250350C	4	26	250	350	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116585	EVSBR2525M0426350999C	4	26	350	999	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080035	EVSBR2525M0516050060C	5	16	50	60	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124200	EVSBR2525M0516060075C	5	16	60	60	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124214	EVSBR2525M0516075100C	5	16	75	100	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124218	EVSBR2525M0516100180C	5	16	100	180	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124222	EVSBR2525M0516180250C	5	16	180	250	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124226	EVSBR2525M0516250350C	5	16	250	350	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124230	EVSBR2525M0516350999C	5	16	350	999	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124198	EVSBR2525M0526050060C	5	26	50	60	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124212	EVSBR2525M0526060075C	5	26	60	60	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124216	EVSBR2525M0526075100C	5	26	75	100	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124224	EVSBR2525M0526180250C	5	26	180	250	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124228	EVSBR2525M0526250350C	5	26	250	350	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124235	EVSBR3232P0532100180C	5	32	100	180	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124237	EVSBR3232P0532180250C	5	32	180	250	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124239	EVSBR3232P0532250350C	5	32	250	350	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124241	EVSBR3232P0532350999C	5	32	350	999	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124605	EVSBR2525M0616060075C	6	16	60	75	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124609	EVSBR2525M0616075100C	6	16	75	100	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124673	EVSBR2525M0616100180C	6	16	100	180	25	25	25	31	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124677	EVSBR2525M0616180250C	6	16	180	250	25	25	25	34	150	22	37	1/8-28 NPTF	1/8-28 NPTF
6124681	EVSBR2525M0616250350C	6	16	250	350	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124685	EVSBR2525M0616350999C	6	16	350	999	25	25	25	34	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124607	EVSBR2525M0626060075C	6	26	60	75	25	25	25	35	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124671	EVSBR2525M0626075100C	6	26	75	100	25	25	25	35	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124675	EVSBR2525M0626100180C	6	26	100	180	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124679	EVSBR2525M0626180250C	6	26	180	250	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124683	EVSBR2525M0626250350C	6	26	250	350	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF



BEYOND™ EVOLUTION™ • ДЕРЖАВКИ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМ ХВОСТОВИКОМ • НАРУЖНЫЕ ТОРЦЕВЫЕ КАНАВКИ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

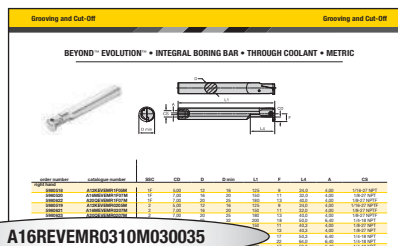
(продолжение)

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D min	D max	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS
6124687	EVsBR2525M0626350999C	6	26	350	999	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124689	EVsBR3232P0632100180C	6	32	100	180	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124691	EVsBR3232P0632180250C	6	32	180	250	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124693	EVsBR3232P0632250350C	6	32	250	350	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124695	EVsBR3232P0632350999C	6	32	350	999	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
левое исполнение														
6080036	EVsBL2020K0312030035C	3	12	30	35	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6080037	EVsBL2020K0312035040C	3	12	35	40	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116562	EVsBL2020K0312040050C	3	12	40	50	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116564	EVsBL2020K0312050060C	3	12	50	60	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116568	EVsBL2020K0312060075C	3	12	60	75	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116570	EVsBL2020K0312075100C	3	12	75	100	20	20	20	29	125	19	33	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6080068	EVsBL2525M0312100180C	3	12	100	180	25	25	25	34	150	24	33	G 1/8	G 1/8
6080070	EVsBL2525M0312180250C	3	12	180	250	25	25	25	34	150	24	33	G 1/8	G 1/8
6080072	EVsBL2525M0312250350C	3	12	250	350	25	25	25	34	150	24	33	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080074	EVsBL2525M0312350999C	3	12	350	999	25	25	25	34	150	24	33	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080054	EVsBL2525M0320060075C	3	20	60	75	25	25	25	35	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080056	EVsBL2525M0320075100C	3	20	75	100	25	25	25	35	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080059	EVsBL2525M0320100180C	3	20	100	180	25	25	25	35	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080061	EVsBL2525M0320180250C	3	20	180	250	25	25	25	35	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080064	EVsBL2525M0320250350C	3	20	250	350	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080066	EVsBL2525M0320350999C	3	20	350	999	25	25	25	34	150	24	41	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080038	EVsBL2020K0416040050C	4	16	40	50	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6080051	EVsBL2020K0416050060C	4	16	50	60	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116572	EVsBL2020K0416060075C	4	16	60	75	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116574	EVsBL2020K0416075100C	4	16	75	100	20	20	20	29	125	18	37	1/16-27 NPTF	1/16-27 NPTF
6116588	EVsBL2525M0416100180C	4	16	100	180	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116590	EVsBL2525M0416180250C	4	16	180	250	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116604	EVsBL2525M0416350999C	4	16	350	999	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116576	EVsBL2525M0426060075C	4	26	60	75	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116578	EVsBL2525M0426075100C	4	26	75	100	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116580	EVsBL2525M0426100180C	4	26	100	180	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116582	EVsBL2525M0426180250C	4	26	180	250	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6116586	EVsBL2525M0426350999C	4	26	350	999	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6080039	EVsBL2525M0516050060C	5	16	50	60	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124211	EVsBL2525M0516060075C	5	16	60	75	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124215	EVsBL2525M0516075100C	5	16	75	100	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124219	EVsBL2525M0516100180C	5	16	100	180	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124223	EVsBL2525M0516180250C	5	16	180	250	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124227	EVsBL2525M0516250350C	5	16	250	350	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124232	EVsBL2525M0516350999C	5	16	350	999	25	25	25	34	150	23	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124199	EVsBL2525M0526050060C	5	26	50	60	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124213	EVsBL2525M0526060075C	5	26	60	75	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124217	EVsBL2525M0526075100C	5	26	75	100	25	25	25	35	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124221	EVsBL2525M0526100180C	5	26	100	180	25	25	25	34	150	23	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124236	EVsBL3232P0532100180C	5	32	100	180	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124238	EVsBL3232P0532180250C	5	32	180	250	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124240	EVsBL3232P0532250350C	5	32	250	350	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124242	EVsBL3232P0532350999C	5	32	350	999	32	32	32	42	170	30	53	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124606	EVsBL2525M0616060075C	6	16	60	75	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124610	EVsBL2525M0616075100C	6	16	75	100	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124674	EVsBL2525M0616100180C	6	16	100	180	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124678	EVsBL2525M0616180250C	6	16	180	250	25	25	25	34	150	22	37	1/8-28 NPTF	1/8-28 NPTF
6124682	EVsBL2525M0616250350C	6	16	250	350	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124686	EVsBL2525M0616350999C	6	16	350	999	25	25	25	35	150	22	37	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124608	EVsBL2525M0626060075C	6	26	60	75	25	25	25	35	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124672	EVsBL2525M0626075100C	6	26	75	100	25	25	25	35	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124676	EVsBL2525M0626100180C	6	26	100	180	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124680	EVsBL2525M0626180250C	6	26	180	250	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124684	EVsBL2525M0626250350C	6	26	250	350	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124688	EVsBL2525M0626350999C	6	26	350	999	25	25	25	34	150	22	47	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124690	EVsBL3232P0632100180C	6	32	100	180	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124692	EVsBL3232P0632180250C	6	32	180	250	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124694	EVsBL3232P0632250350C	6	32	250	350	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF
6124696	EVsBL3232P0632350999C	6	32	350	999	32	32	32	43	170	29	55	1/8-27 NPTF	1/8-27 NPTF



BEYOND™ EVOLUTION™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ • РАСТОЧНЫЕ ОПРАВКИ

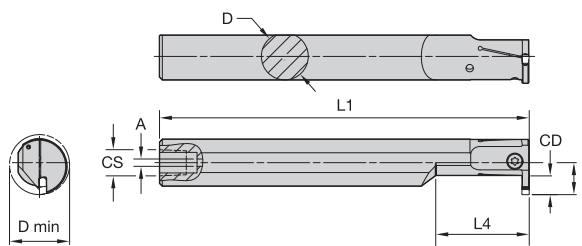
Каждый символ в обозначении по каталогу отражает характерные особенности данного изделия.
Ниже приведена расшифровка обозначений.



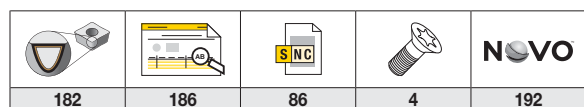
A16REVMR0310M030035

A	16	R	EV	E	M	R	03	10	M	030035																					
Стальная оправка с подводом СОЖ	Диаметр оправки	Длина оправки	Платформа	Тип инструмента	Тип державки	Исполнение инструмента	Посадочный размер пластины	Макс. глубина резания	Система измерения	Диаметр торцевой канавки																					
Стальная расточная оправка с внутренним подводом СОЖ.			Beyond™ Evolution™	E = Концевое крепление (90°) S = Прямое крепление	M = Максимально надежное удержание пластин A = Обработка внутренних торцевых канавок	R = Правое исполнение L = Левое исполнение	1F 02 03 04 05 06 08 10	в миллиметрах	M = Метрическая система I = Дюймовая система	030 = Минимальный диаметр в мм 035 = Максимальный диаметр в мм																					
Метрическая система = Диаметр в мм																															
Дюймовая система = Диаметр с шагом 1/16"																															
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Обозначение</th> <th>мм</th> <th>дюймовая система</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>K</td> <td>125</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>M</td> <td>150</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>Q</td> <td>180</td> <td>7</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>200</td> <td>8</td> </tr> <tr> <td>S</td> <td>250</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>T</td> <td>300</td> <td>12</td> </tr> </tbody> </table>		Обозначение	мм	дюймовая система	K	125	5	M	150	6	Q	180	7	R	200	8	S	250	10	T	300	12								
Обозначение	мм	дюймовая система																													
K	125	5																													
M	150	6																													
Q	180	7																													
R	200	8																													
S	250	10																													
T	300	12																													

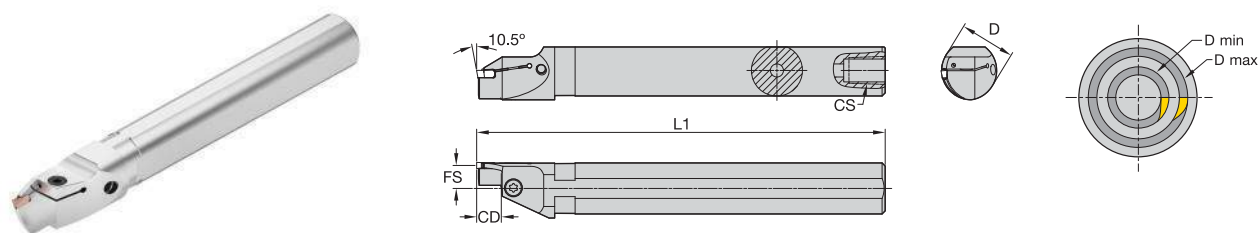
BEYOND™ EVOLUTION™ • РАСТОЧНАЯ ОПРАВКА • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



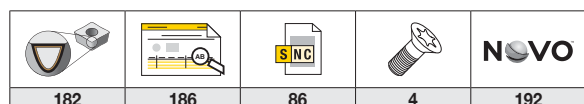
номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D	D min	L1	F	L4	A	CS
правое исполнение										
5980518	A12KEVEMR1F05M	1F	5,00	12	16	125	9	24,0	4,00	1/16-27 NPT
5980520	A16MEVEMR1F07M	1F	7,00	16	20	150	11	32,0	4,00	1/8-27 NPT
5980622	A20QEVEMR1F07M	1F	7,00	20	25	180	13	40,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980519	A12KEVEMR0205M	2	5,00	12	16	125	9	24,0	4,00	1/16-27 NPTF
5980621	A16MEVEMR0207M	2	7,00	16	20	150	11	32,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980623	A20QEVEMR0207M	2	7,00	20	25	180	13	40,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980624	A25REVEMR0210M	2	10,00	25	32	200	18	50,0	6,40	1/4-18 NPT
5954259	A16MEVEMR0307M	3	7,00	16	20	150	11	40,3	4,00	1/8-27 NPT
5954260	A20QEVEMR0307M	3	7,00	20	25	180	13	40,3	4,00	1/8-27 NPT
5954281	A25REVEMR0310M	3	10,00	25	32	200	17	50,3	6,40	1/4-18 NPT
5954283	A32SEVEMR0312M	3	12,00	32	40	250	22	64,0	6,40	1/4-18 NPT
5954282	A25REVEMR0410M	4	10,00	25	32	200	17	50,3	6,40	1/4-18 NPT
5954284	A32SEVEMR0412M	4	12,00	32	40	250	22	64,0	6,40	1/4-18 NPT
левое исполнение										
5980625	A12KEVEML1F05M	1F	5,00	12	16	125	9	24,0	4,00	1/16-27 NPTF
5980627	A16MEVEML1F07M	1F	7,00	16	20	150	11	32,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980629	A20QEVEML1F07M	1F	7,00	20	25	180	13	40,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980626	A12KEVEML0205M	2	5,00	12	16	125	9	24,0	4,00	1/16-27 NPTF
5980628	A16MEVEML0207M	2	7,00	16	20	150	11	32,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980630	A20QEVEML0207M	2	7,00	20	25	180	13	40,0	4,00	1/8-27 NPTF
5980631	A25REVEML0210M	2	10,00	25	32	200	18	50,0	6,40	1/4-18 NPT
5954285	A16MEVEML0307M	3	7,00	16	20	150	11	40,3	4,00	1/8-27 NPT
5954286	A20QEVEML0307M	3	7,00	20	25	180	13	40,3	4,00	1/8-27 NPT
5954287	A25REVEML0310M	3	10,00	25	32	200	17	50,3	6,40	1/4-27 NPT
5954289	A32SEVEML0312M	3	12,00	32	40	250	22	64,0	6,40	1/4-27 NPT
5954288	A25REVEML0410M	4	10,00	25	32	200	17	50,3	6,40	1/4-18 NPT
5954290	A32SEVEML0412M	4	12,00	32	40	250	22	64,0	6,40	1/4-18 NPT



BEYOND™ EVOLUTION™ • РАСТОЧНАЯ ОПРАВКА • ОБРАБОТКА ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D	D min	D max	L1	FS	CS
правое исполнение									
6116521	A25REVSAR0212M026030	2	12,00	25	26	30	200	12	1/4-18 NPT
6116522	A25REVSAR0312M030035	3	12,00	25	30	35	200	11	1/4-18 NPT
6116297	A32SEVSAR0312M033042	3	12,00	32	33	42	250	15	1/4-18 NPT
6116299	A40TEVSAR0312M041050	3	12,00	40	41	50	300	19	1/4-18 NPT
левое исполнение									
6116527	A25REVSAL0212M026030	2	12,00	25	26	30	200	12	1/4-18 NPT
6116528	A25REVSAL0312M030035	3	12,00	25	30	35	200	11	1/4-18 NPT
6116298	A32SEVSAL0312M033042	3	12,00	32	33	42	250	15	1/4-18 NPT
6116300	A40TEVSAL0312M041050	3	12,00	40	41	50	300	19	1/4-18 NPT



182

186

86

4

192

Электронный каталог

Не можете найти бумажный экземпляр нашего каталога?

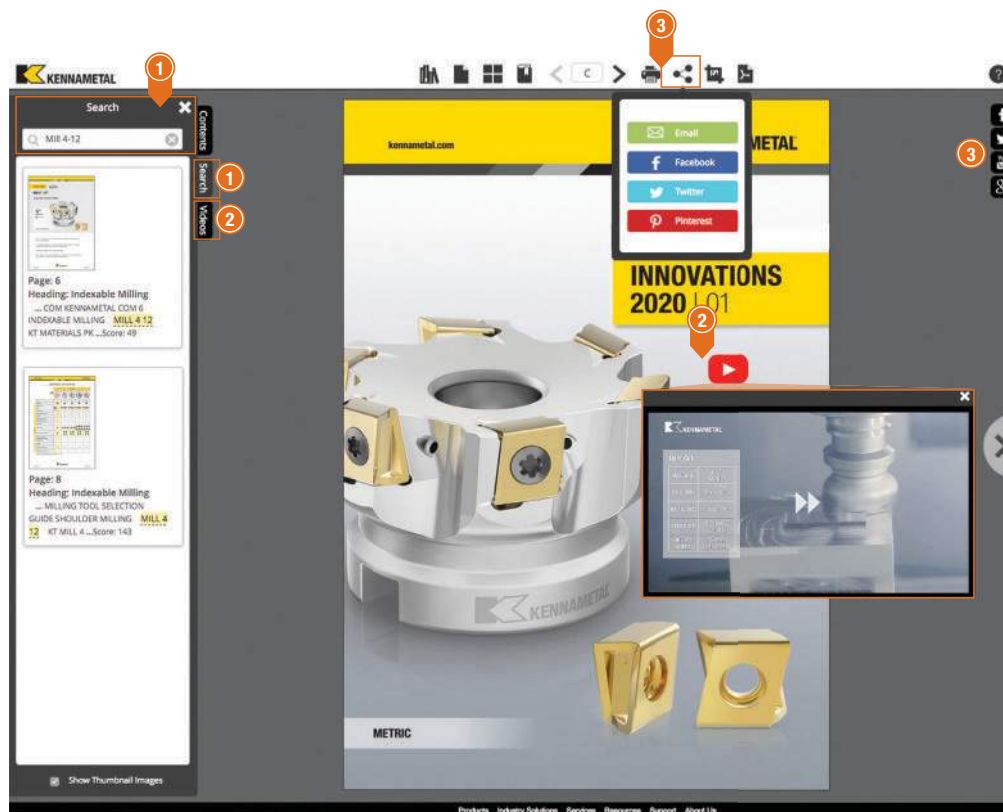
Не стоит беспокоиться. Перейдите на сайт catalogs.kennametal.com.

Находите то, что вам нужно, смотрите видео, обменивайтесь страницами с другими, и все это на одном сайте! Перейдите на страницу catalogs.kennametal.com, а если вы хотите работать с каталогом на своем мобильном устройстве, просто загрузите БЕСПЛАТНОЕ приложение для iOS или Android™.

1 Найдите то, что вам нужно

2 Посмотрите видео

3 Поделитесь с другими



Ознакомьтесь с нашим новым электронным каталогом. Скачайте приложение в магазине Google Play™ или в App Store®

BEYOND™ EVOLUTION™ • МОДУЛЬНЫЕ ЛЕЗВИЯ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

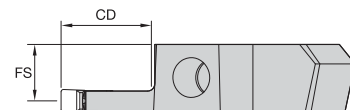
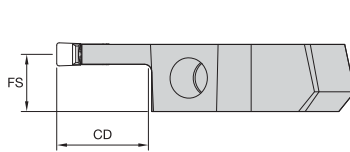


Левое исполнение



Правое исполнение

Размер лезвия 50



Размер лезвия 50

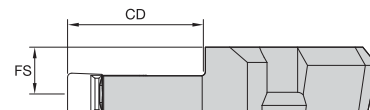
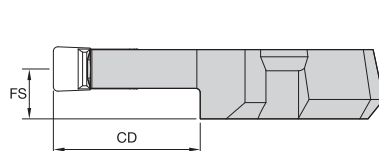


Левое исполнение



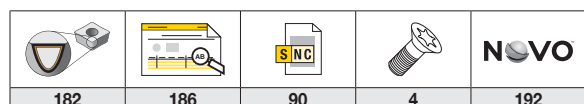
Правое исполнение

Размер лезвия 65



Размер лезвия 65

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	FS	BSC
правое исполнение					
6031041	EVM50R1F12M	1F	12,0	11,00	50
6030969	EVM50R0212M	2	12,0	10,88	50
5955423	EVM50R0216M	2	16,0	10,88	50
5979200	EVM50R0312MC	3	12,0	10,43	50
5979010	EVM50R0316MC	3	16,0	10,43	50
5979181	EVM50R0322MC	3	22,0	10,43	50
6865884	EVM50R0326MC	3	26,0	10,43	50
5979201	EVM50R0412MC	4	12,0	9,93	50
5979182	EVM50R0416MC	4	16,0	9,93	50
5979183	EVM50R0422MC	4	22,0	9,93	50
5979198	EVM50R0426MC	4	26,0	9,93	50
5979184	EVM50R0432MC	4	32,0	9,93	50
6031031	EVM50R0512MC	5	12,0	9,43	50
6031033	EVM50R0516MC	5	16,0	9,43	50
5955415	EVM50R0526MC	5	26,0	9,43	50
5955416	EVM50R0532MC	5	32,0	9,43	50
6031035	EVM65R0616MC	6	16,0	9,88	65
5955417	EVM65R0626MC	6	26,0	9,88	65
6031037	EVM65R0632MC	6	32,0	9,88	65
6031039	EVM65R0816MC	8	16,0	9,00	65
5955418	EVM65R0826MC	8	26,0	9,00	65
левое исполнение					
6031042	EVM50L1F12M	1F	12,0	11,00	50
6030970	EVM50L0212M	2	12,0	10,88	50
5955424	EVM50L0216M	2	16,0	10,88	50
5979202	EVM50L0312MC	3	12,0	10,43	50
5979185	EVM50L0316MC	3	16,0	10,43	50
5979186	EVM50L0322MC	3	22,0	10,43	50
5979203	EVM50L0412MC	4	12,0	9,93	50
5979187	EVM50L0416MC	4	16,0	9,93	50
5979188	EVM50L0422MC	4	22,0	9,93	50
5979199	EVM50L0426MC	4	26,0	9,93	50
5979189	EVM50L0432MC	4	32,0	9,93	50
6031032	EVM50L0512MC	5	12,0	9,93	50
6031034	EVM50L0516MC	5	16,0	9,43	50
5955419	EVM50L0526MC	5	26,0	9,43	50
5955420	EVM50L0532MC	5	32,0	9,43	50
6031036	EVM65L0616MC	6	16,0	9,88	65
5955421	EVM65L0626MC	6	26,0	9,88	65
6031038	EVM65L0632MC	6	32,0	9,88	65
6031040	EVM65L0816MC	8	16,0	9,00	65
5955422	EVM65L0826MC	8	26,0	9,00	65



**BEYOND™ EVOLUTION™ • МОДУЛЬНЫЕ ЛЕЗВИЯ •
ВНУТРЕННИЕ ТОРЦЕВЫЕ КАНАВКИ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ**

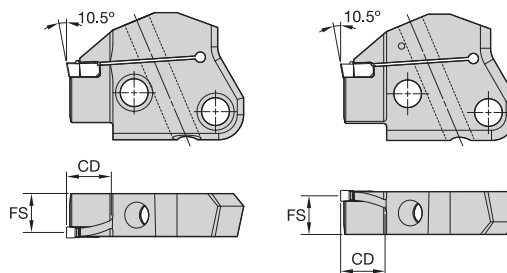


Левое исполнение

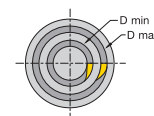


Правое исполнение

Размер лезвия 50



Размер лезвия 50

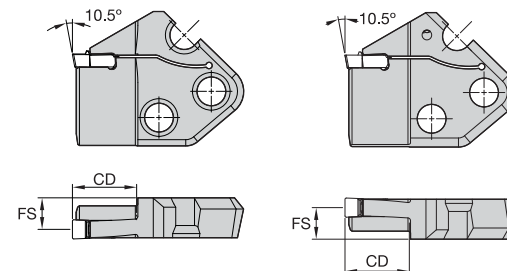


Левое исполнение



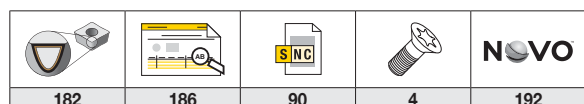
Правое исполнение

Размер лезвия 50



Размер лезвия 65

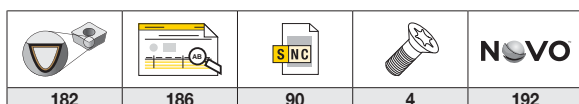
номер заказа	номер по каталогу	SSC	D min	D max	CD	FS	BSC
правое исполнение							
6097181	EVM50R0312A035040C	3	35	40	12,0	10,50	50
6097182	EVM50R0312A040050C	3	40	50	12,0	10,50	50
6097183	EVM50R0312A050060C	3	50	60	12,0	10,50	50
6097184	EVM50R0312A060075C	3	60	75	12,0	10,50	50
6116789	EVM50R0312A075100C	3	75	100	12,0	10,50	50
6117063	EVM50R0312A100180C	3	100	180	12,0	10,50	50
6117067	EVM50R0312A180250C	3	180	250	12,0	10,50	50
6117071	EVM50R0312A250350C	3	250	350	12,0	10,50	50
6117075	EVM50R0312A350999C	3	350	999	12,0	10,50	50
6097185	EVM50R0320A075100C	3	75	100	20,0	10,50	50
6097186	EVM50R0320A100180C	3	100	180	20,0	10,50	50
6097187	EVM50R0320A180250C	3	180	250	20,0	10,50	50
6097188	EVM50R0320A250350C	3	250	350	20,0	10,50	50
6097189	EVM50R0320A350999C	3	350	999	20,0	10,50	50
6079480	EVM50R0416A040050C	4	40	50	16,0	10,00	50
6079481	EVM50R0416A050060C	4	50	60	16,0	10,00	50
6079482	EVM50R0416A060075C	4	60	75	16,0	10,00	50
6079483	EVM50R0416A075100C	4	75	100	16,0	10,00	50
6117079	EVM50R0416A100180C	4	100	180	16,0	10,00	50
6117093	EVM50R0416A180250C	4	180	250	16,0	10,00	50
6117097	EVM50R0416A250350C	4	250	350	16,0	10,00	50
6117101	EVM50R0416A350999C	4	350	999	16,0	10,00	50
6810697	EVM50R0426A075100C	4	75	100	26,0	10,00	50
6079484	EVM50R0426A100180C	4	100	180	26,0	10,00	50
6079485	EVM50R0426A180250C	4	180	250	26,0	10,00	50
6079486	EVM50R0426A250350C	4	250	350	26,0	10,00	50
6079487	EVM50R0426A350999C	4	350	999	26,0	10,00	50
6079488	EVM50R0520A050060C	5	50	60	20,0	9,50	50
6079489	EVM50R0520A060075C	5	60	75	20,0	9,50	50
6079490	EVM50R0520A075100C	5	75	100	20,0	9,50	50
6079491	EVM50R0520A100180C	5	100	180	20,0	9,50	50
6079492	EVM50R0520A180250C	5	180	250	20,0	9,50	50
6079493	EVM50R0520A250350C	5	250	350	20,0	9,50	50
6079494	EVM50R0520A350999C	5	350	999	20,0	9,50	50
6911192	EVM50R0526A060075C	5	60	75	26,0	9,50	50
6911193	EVM50R0532A100180C	5	100	180	32,0	9,50	50
6810801	EVM50R0532A250350C	5	250	350	32,0	9,50	50
6890011	EVM50R0532A350999C	5	350	999	32,0	9,50	50
6079223	EVM65R0620A060075C	6	60	75	20,0	9,88	65
6079224	EVM65R0620A075100C	6	75	100	20,0	9,88	65
6079225	EVM65R0620A100180C	6	100	180	20,0	9,88	65
6079226	EVM65R0620A180250C	6	180	250	20,0	9,88	65
6079227	EVM65R0620A250350C	6	250	350	20,0	9,88	65



BEYOND™ EVOLUTION™ • МОДУЛЬНЫЕ ЛЕЗВИЯ • ВНУТРЕННИЕ ТОРЦЕВЫЕ КАНАВКИ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

(продолжение)

номер заказа	номер по каталогу	SSC	D min	D max	CD	FS	BSC
6079228	EVM65R0620A350999C	6	350	999	20,0	9,88	65
6079229	EVM65R0820A080180C	8	80	180	20,0	9,00	65
6079230	EVM65R0820A180999C	8	180	999	20,0	9,00	65
левое исполнение							
6097190	EVM50L0312A035040C	3	35	40	12,0	10,50	50
6097191	EVM50L0312A040050C	3	40	50	12,0	10,50	50
6097192	EVM50L0312A050060C	3	50	60	12,0	10,50	50
6097193	EVM50L0312A060075C	3	60	75	12,0	10,50	50
6116790	EVM50L0312A075100C	3	75	100	12,0	10,50	50
6117064	EVM50L0312A100180C	3	100	180	12,0	10,50	50
6117068	EVM50L0312A180250C	3	180	250	12,0	10,50	50
6117072	EVM50L0312A250350C	3	250	350	12,0	10,50	50
6117076	EVM50L0312A350999C	3	350	999	12,0	10,50	50
6097194	EVM50L0320A075100C	3	75	100	20,0	10,50	50
6097195	EVM50L0320A100180C	3	100	180	20,0	10,50	50
6097196	EVM50L0320A180250C	3	180	250	20,0	10,50	50
6097197	EVM50L0320A250350C	3	250	350	20,0	10,50	50
6097198	EVM50L0320A350999C	3	350	999	20,0	10,50	50
6079495	EVM50L0416A040050C	4	40	50	16,0	10,00	50
6079496	EVM50L0416A050060C	4	50	60	16,0	10,00	50
6079497	EVM50L0416A060075C	4	60	75	16,0	10,00	50
6079498	EVM50L0416A075100C	4	75	100	16,0	10,00	50
6117080	EVM50L0416A100180C	4	100	180	16,0	10,00	50
6117094	EVM50L0416A180250C	4	180	250	16,0	10,00	50
6117098	EVM50L0416A250350C	4	250	350	16,0	10,00	50
6117102	EVM50L0416A350999C	4	350	999	16,0	10,00	50
6079499	EVM50L0426A100180C	4	100	180	26,0	10,00	50
6079500	EVM50L0426A180250C	4	180	250	26,0	10,00	50
6079501	EVM50L0426A250350C	4	250	350	26,0	10,00	50
6079502	EVM50L0426A350999C	4	350	999	26,0	10,00	50
6079503	EVM50L0520A050060C	5	50	60	20,0	9,50	50
6079504	EVM50L0520A060075C	5	60	75	20,0	9,50	50
6079505	EVM50L0520A075100C	5	75	100	20,0	9,50	50
6079506	EVM50L0520A100180C	5	100	180	20,0	9,50	50
6079507	EVM50L0520A180250C	5	180	250	20,0	9,50	50
6079508	EVM50L0520A250350C	5	250	350	20,0	9,50	50
6079509	EVM50L0520A350999C	5	350	999	20,0	9,50	50
6809712	EVM50L0532A075100C	5	75	100	32,0	9,50	50
6079234	EVM65L0620A060075C	6	60	75	20,0	9,88	65
6079235	EVM65L0620A075100C	6	75	100	20,0	9,88	65
6079236	EVM65L0620A100180C	6	100	180	20,0	9,88	65
6079237	EVM65L0620A180250C	6	180	250	20,0	9,88	65
6079238	EVM65L0620A250350C	6	250	350	20,0	9,88	65
6079239	EVM65L0620A350999C	6	350	999	20,0	9,88	65
6079240	EVM65L0820A080180C	8	80	180	20,0	9,00	65
6079241	EVM65L0820A180999C	8	180	999	20,0	9,00	65



**BEYOND™ EVOLUTION™ • МОДУЛЬНЫЕ ЛЕЗВИЯ •
НАРУЖНЫЕ ТОРЦЕВЫЕ КАНАВКИ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ**

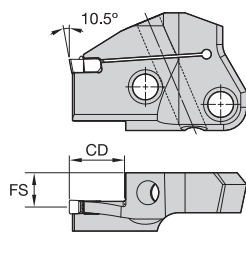


Левое исполнение

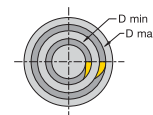
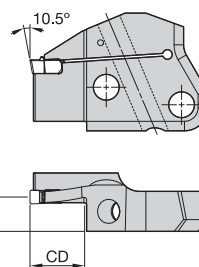


Правое исполнение

Размер лезвия 50



Размер лезвия 50

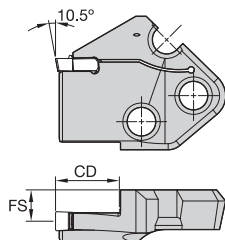


Левое исполнение

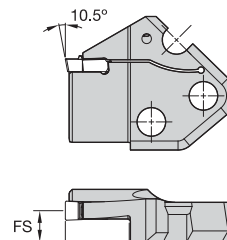


Правое исполнение

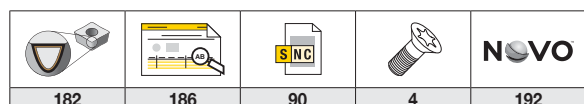
Размер лезвия 65



Размер лезвия 65



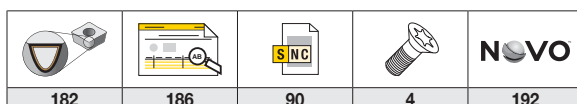
номер заказа	номер по каталогу	SSC	D min	D max	CD	FS	BSC
правое исполнение							
6079340	EVM50R0312B035040C	3	35	40	12,0	10,50	50
6079411	EVM50R0312B040050C	3	40	50	12,0	10,50	50
6079412	EVM50R0312B050060C	3	50	60	12,0	10,50	50
6079413	EVM50R0312B060075C	3	60	75	12,0	10,50	50
6117061	EVM50R0312B075100C	3	75	100	12,0	10,50	50
6117065	EVM50R0312B100180C	3	100	180	12,0	10,50	50
6117069	EVM50R0312B180250C	3	180	250	12,0	10,50	50
6117073	EVM50R0312B250350C	3	250	350	12,0	10,50	50
6117077	EVM50R0312B350999C	3	350	999	12,0	10,50	50
6079414	EVM50R0320B075100C	3	75	100	20,0	10,50	50
6079415	EVM50R0320B100180C	3	100	180	20,0	10,50	50
6079416	EVM50R0320B180250C	3	180	250	20,0	10,50	50
6079417	EVM50R0320B250350C	3	250	350	20,0	10,50	50
6079418	EVM50R0320B350999C	3	350	999	20,0	10,50	50
6079429	EVM50R0416B040050C	4	40	50	16,0	10,00	50
6079430	EVM50R0416B050060C	4	50	60	16,0	10,00	50
6079451	EVM50R0416B060075C	4	60	75	16,0	10,00	50
6079452	EVM50R0416B075100C	4	75	100	16,0	10,00	50
6117091	EVM50R0416B100180C	4	100	180	16,0	10,00	50
6117095	EVM50R0416B180250C	4	180	250	16,0	10,00	50
6117099	EVM50R0416B250350C	4	250	350	16,0	10,00	50
6117103	EVM50R0416B350999C	4	350	999	16,0	10,00	50
6809758	EVM50R0420B040050C	4	40	50	20,0	10,00	50
6809759	EVM50R0420B050060C	4	50	60	20,0	10,00	50
6809711	EVM50R0426B075100C	4	75	100	26,0	10,00	50
6079453	EVM50R0426B100180C	4	100	180	26,0	10,00	50
6079454	EVM50R0426B180250C	4	180	250	26,0	10,00	50
6079455	EVM50R0426B250350C	4	250	350	26,0	10,00	50
6079456	EVM50R0426B350999C	4	350	999	26,0	10,00	50
6079457	EVM50R0520B050060C	5	50	60	20,0	9,50	50
6079458	EVM50R0520B060075C	5	60	75	20,0	9,50	50
6079459	EVM50R0520B075100C	5	75	100	20,0	9,50	50
6079460	EVM50R0520B100180C	5	100	180	20,0	9,50	50
6079461	EVM50R0520B180250C	5	180	250	20,0	9,50	50
6079462	EVM50R0520B250350C	5	250	350	20,0	9,50	50
6079463	EVM50R0520B350999C	5	350	999	20,0	9,50	50
6809740	EVM50R0532B075100C	5	75	100	32,0	9,50	50
6809751	EVM50R0532B100180C	5	100	180	32,0	9,50	50
6809752	EVM50R0532B180250C	5	180	250	32,0	9,50	50
6809754	EVM50R0532B350999C	5	350	999	32,0	9,50	50
6079246	EVM65R0620B060075C	6	60	75	20,0	9,88	65
6079247	EVM65R0620B075100C	6	75	100	20,0	9,88	65
6079248	EVM65R0620B100180C	6	100	180	20,0	9,88	65



BEYOND™ EVOLUTION™ • МОДУЛЬНЫЕ ЛЕЗВИЯ • НАРУЖНЫЕ ТОРЦЕВЫЕ КАНАВКИ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

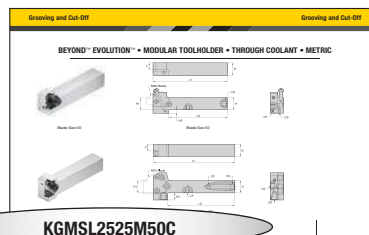
(продолжение)

номер заказа	номер по каталогу	SSC	D min	D max	CD	FS	BSC
6079249	EVM65R0620B180250C	6	180	250	20,0	9,88	65
6079250	EVM65R0620B250350C	6	250	350	20,0	9,88	65
6079261	EVM65R0620B350999C	6	350	999	20,0	9,88	65
6079262	EVM65R0820B080180C	8	80	180	20,0	9,00	65
6079263	EVM65R0820B180999C	8	180	999	20,0	9,00	65
левое исполнение							
6079420	EVM50L0312B035040C	3	35	40	12,0	10,50	50
6079421	EVM50L0312B040050C	3	40	50	12,0	10,50	50
6079422	EVM50L0312B050060C	3	50	60	12,0	10,50	50
6079423	EVM50L0312B060075C	3	60	75	12,0	10,50	50
6117062	EVM50L0312B075100C	3	75	100	12,0	10,50	50
6117066	EVM50L0312B100180C	3	100	180	12,0	10,50	50
6117070	EVM50L0312B180250C	3	180	250	12,0	10,50	50
6117074	EVM50L0312B250350C	3	250	350	12,0	10,50	50
6117078	EVM50L0312B350999C	3	350	999	12,0	10,50	50
6079424	EVM50L0320B075100C	3	75	100	20,0	10,50	50
6079425	EVM50L0320B100180C	3	100	180	20,0	10,50	50
6079426	EVM50L0320B180250C	3	180	250	20,0	10,50	50
6079427	EVM50L0320B250350C	3	250	350	20,0	10,50	50
6079428	EVM50L0320B350999C	3	350	999	20,0	10,50	50
6906767	EVM50L0326MC	3	—	—	26,0	10,43	50
6079464	EVM50L0416B040050C	4	40	50	16,0	10,00	50
6079465	EVM50L0416B050060C	4	50	60	16,0	10,00	50
6079466	EVM50L0416B060075C	4	60	75	16,0	10,00	50
6079467	EVM50L0416B075100C	4	75	100	16,0	10,00	50
6117092	EVM50L0416B100180C	4	100	180	16,0	10,00	50
6117096	EVM50L0416B180250C	4	180	250	16,0	10,00	50
6117100	EVM50L0416B250350C	4	250	350	16,0	10,00	50
6117104	EVM50L0416B350999C	4	350	999	16,0	10,00	50
6809757	EVM50L0426B060075C	4	60	75	26,0	10,00	50
6694203	EVM50L0426B075100C	4	75	100	26,0	10,00	50
6079468	EVM50L0426B100180C	4	100	180	26,0	10,00	50
6079469	EVM50L0426B180250C	4	180	250	26,0	10,00	50
6079470	EVM50L0426B250350C	4	250	350	26,0	10,00	50
6079471	EVM50L0426B350999C	4	350	999	26,0	10,00	50
6079472	EVM50L0520B050060C	5	50	60	20,0	9,50	50
6079473	EVM50L0520B060075C	5	60	75	20,0	9,50	50
6079474	EVM50L0520B075100C	5	75	100	20,0	9,50	50
6079475	EVM50L0520B100180C	5	100	180	20,0	9,50	50
6079476	EVM50L0520B180250C	5	180	250	20,0	9,50	50
6079477	EVM50L0520B250350C	5	250	350	20,0	9,50	50
6079478	EVM50L0520B350999C	5	350	999	20,0	9,50	50
6911130	EVM50L0532B075100C	5	75	100	32,0	9,50	50
6911191	EVM50L0532B250350C	5	250	350	32,0	9,50	50
6774878	EVM50L0532B100180C	5	100	180	32,0	9,50	50
6774911	EVM50L0532B350999C	5	350	999	32,0	9,50	50
6079266	EVM65L0620B060075C	6	60	75	20,0	9,88	65
6079267	EVM65L0620B075100C	6	75	100	20,0	9,88	65
6079268	EVM65L0620B100180C	6	100	180	20,0	9,88	65
6079269	EVM65L0620B180250C	6	180	250	20,0	9,88	65
6079270	EVM65L0620B250350C	6	250	350	20,0	9,87	65
6079271	EVM65L0620B350999C	6	350	999	20,0	9,88	65
6079272	EVM65L0820B080180C	8	80	180	20,0	9,00	65
6079273	EVM65L0820B180999C	8	180	999	20,0	9,00	65



BEYOND™ EVOLUTION™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ • МОДУЛЬНЫЕ ДЕРЖАВКИ

Каждый символ в обозначении по каталогу отражает характерные особенности данного изделия.
Ниже приведена расшифровка обозначений.



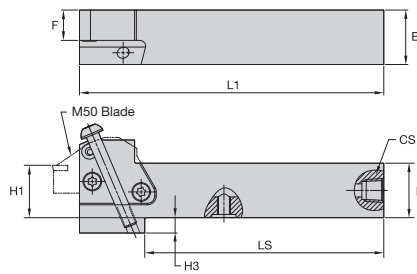
KGMSL2525M50C

KGM	S	L	2525M	50	C
Серия	Тип инструмента	Исполнение	Размер хвостовика	Размер лезвия	Подвод СОЖ
Державки с модульным креплением для обработки канавок	S = Прямое крепление E = Консольное крепление (90°) Угол в плане 45 = 45°	L = Левое исполнение R = Правое исполнение	Метрическая система = Высота x ширина в мм, буква обозначает длину инструмента по ISO	50 65	C = Возможность внутреннего подвода СОЖ

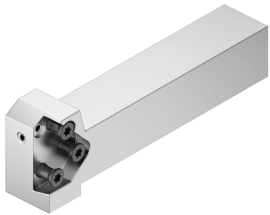
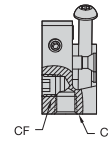
BEYOND™ EVOLUTION™ • МОДУЛЬНЫЕ ДЕРЖАВКИ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



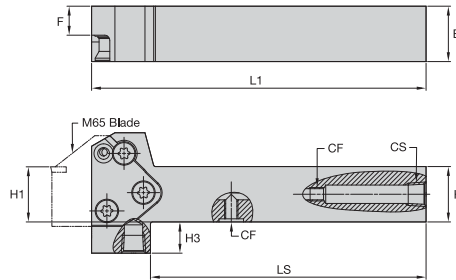
Размер лезвия 50



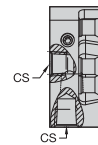
Размер лезвия 50



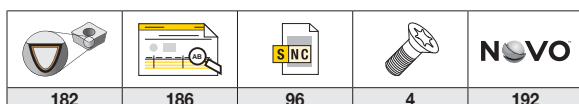
Размер лезвия 65



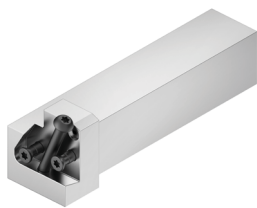
Размер лезвия 65



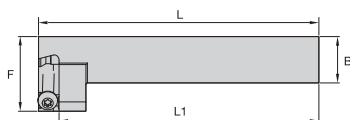
номер заказа	номер по каталогу	B	H	H1	L1	F	CS	CF	LS	H3	BSC
правое исполнение											
5979190	KGMSR2525M50C	25	25	25	138,75	13,84	G 1/8-28	G 1/8-28	109,00	7,00	50
5979745	KGMSR2525M65C	25	25	25	150,00	13,00	G 1/8-28	G 1/8-28	122,00	14,00	65
5979746	KGMSR3232P50C	32	32	32	158,75	20,81	G 1/8-28	G 1/8-28	133,62	—	50
5979747	KGMSR3232P65C	32	32	32	170,00	20,00	G 1/8-28	G 1/8-28	138,50	7,00	65
левое исполнение											
5979191	KGMSL2525M50C	25	25	25	138,75	13,84	G 1/8-28	G 1/8-28	109,00	7,00	50
5979748	KGMSL2525M65C	25	25	25	150,00	13,00	G 1/8-28	G 1/8-28	122,00	14,00	65
5979749	KGMSL3232P50C	32	32	32	158,75	20,80	G 1/8-28	G 1/8-28	133,62	—	50
5979750	KGMSL3232P65C	32	32	32	170,00	20,00	G 1/8-28	G 1/8-28	142,00	7,00	65



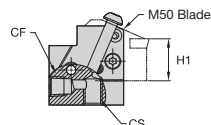
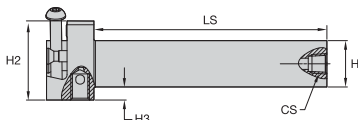
BEYOND™ EVOLUTION™ • МОДУЛЬНЫЕ ДЕРЖАВКИ • 90° • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



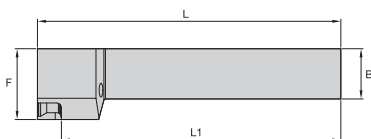
Размер лезвия 50



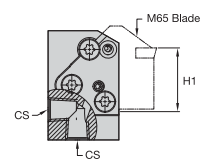
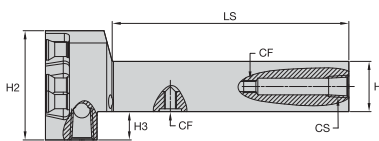
Размер лезвия 50



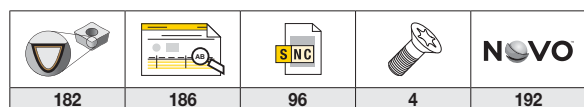
Размер лезвия 65



Размер лезвия 65



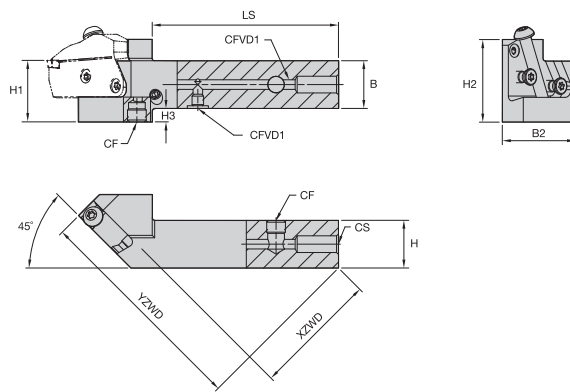
номер заказа	номер по каталогу	B	H	H1	L1	F	CS	CF	LS	H3	BSC
правое исполнение											
5979765	KGMER2525M65C	25	25	25	138,15	35,00	G 1/8	G 1/8	117,00	14,00	65
5979192	KGMER2525M50C	25	25	25	139,25	11,86	G 1/8	G 1/8	124,85	7,00	50
5979767	KGMER3232P65C	32	32	32	158,15	35,00	G 1/8	G 1/8	137,00	7,00	65
5979766	KGMER3232P50C	32	32	32	159,25	11,86	G 1/8	G 1/8	145,25	—	50
левое исполнение											
5979768	KGMEЛ2525M65C	25	25	25	138,15	35,00	G 1/8	G 1/8	117,00	14,00	65
5979193	KGMEЛ2525M50C	25	25	25	139,25	11,86	G 1/8	G 1/8	124,85	7,00	50
5979770	KGMEЛ3232P65C	32	32	32	158,15	35,00	G 1/8	G 1/8	137,00	7,00	65
5979769	KGMEЛ3232P50C	32	32	32	159,25	11,86	G 1/8	G 1/8	145,25	—	50



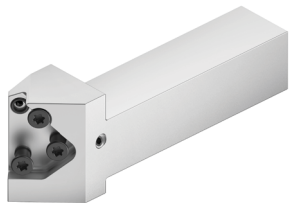
BEYOND™ EVOLUTION™ • МОДУЛЬНЫЕ ДЕРЖАВКИ • 45° • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



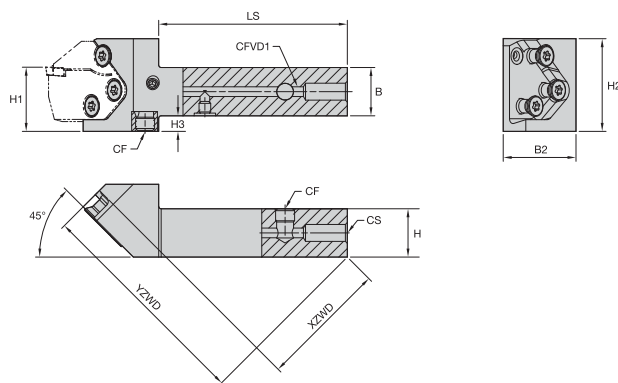
Размер лезвия 50



Размер лезвия 50

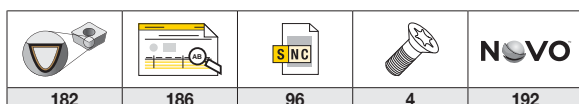


Размер лезвия 65



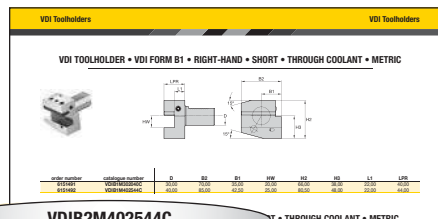
Размер лезвия 65

номер заказа	номер по каталогу	B	H	H1	F	CS	CF	LS	H3	BSC
правое исполнение										
6811678	KGM45R2525M50C	25	25	25	15,13	G 1/8	G 1/8	97,00	7,00	50
6811680	KGM45R2525M65C	25	25	25	17,75	G 1/8	G 1/8	97,00	8,00	65
6654507	KGM45R3232P50C	32	32	32	15,13	G 1/8	G 1/8	117,00	0,00	50
6656731	KGM45R3232P65C	32	32	32	17,75	G 1/8	G 1/8	117,00	8,00	65
левое исполнение										
6811677	KGM45L2525M50C	25	25	25	15,13	G 1/8	G 1/8	97,00	7,00	50
6811679	KGM45L2525M65C	25	25	25	17,75	G 1/8	G 1/8	97,00	8,00	65
6654508	KGM45L3232P50C	32	32	32	17,75	G 1/8	G 1/8	117,00	0,00	50
6656732	KGM45L3232P65C	32	32	32	17,74	G 1/8	G 1/8	117,00	8,00	65



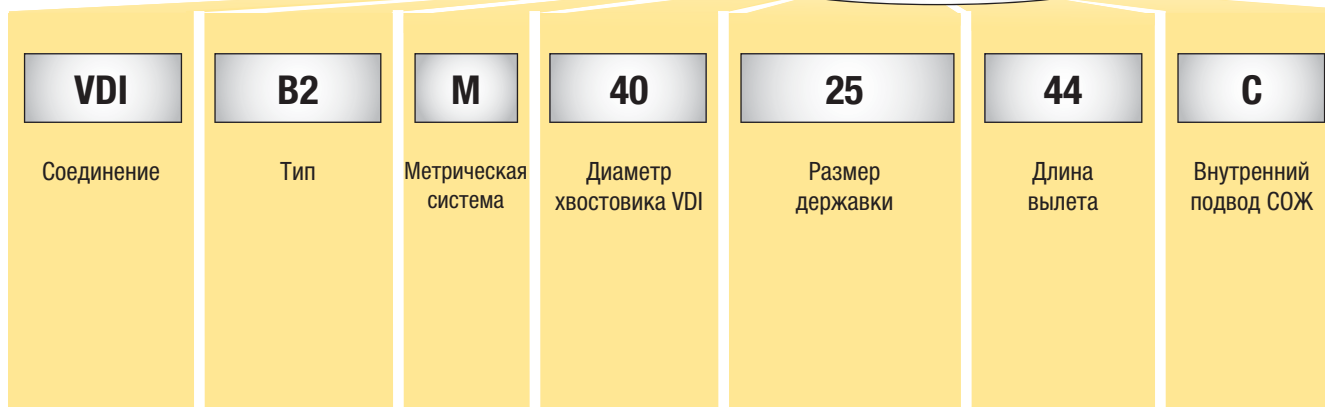
BEYOND™ EVOLUTION™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ • ДЕРЖАВКИ VDI

Каждый символ в обозначении по каталогу отражает характерные особенности данного изделия.
Ниже приведена расшифровка обозначений.

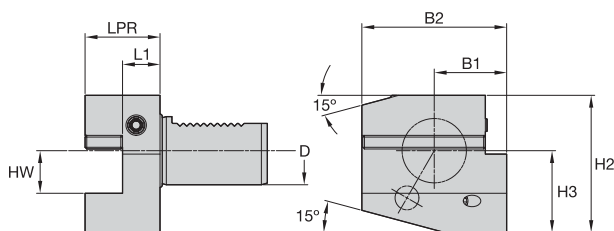


VDIB2M402544C

B1 • THROUGH COOLANT • METRIC

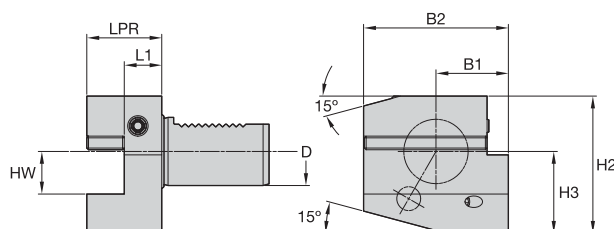


ДЕРЖАВКИ VDI • ФОРМА В1 • ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • КОРОТКОЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151491	VDIB1M302040C	30,00	70,00	35,00	20,00	66,00	38,00	22,00	40,00
6151492	VDIB1M402544C	40,00	85,00	42,50	25,00	80,50	48,00	22,00	44,00

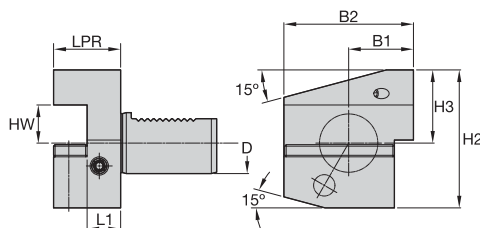
ДЕРЖАВКИ VDI • ФОРМА В2 • ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • КОРОТКОЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



На рисунке показан инструмент в правом исполнении. Инструмент в левом исполнении представляет собой перевернутое зеркальное отображение инструмента в правом исполнении.

номер заказа	номер по каталогу	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151493	VDIB2M302040C	30,00	70,00	35,00	20,00	66,00	38,00	22,00	40,00
6151494	VDIB2M402544C	40,00	85,00	42,50	25,00	80,50	48,00	22,00	44,00

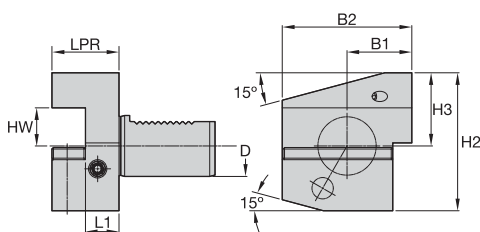
ДЕРЖАВКИ VDI • ФОРМА В3 • ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • ПЕРЕВЕРНУТОЕ • КОРОТКОЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151495	VDIB3M302040C	30,00	70,00	35,00	20,00	73,00	38,00	22,00	40,00
6151497	VDIB3M402544C	40,00	85,00	42,50	25,00	90,50	48,00	22,00	44,00

182	186	100	4	192

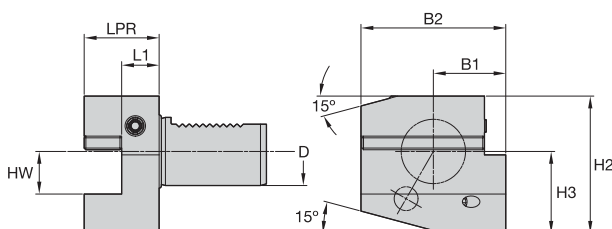
ДЕРЖАВКИ VDI • ФОРМА В4 • ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • ПЕРЕВЕРНУТОЕ • КОРОТКОЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



На рисунке показан инструмент в правом исполнении. Инструмент в левом исполнении представляет собой перевернутое зеркальное отображение инструмента в правом исполнении.

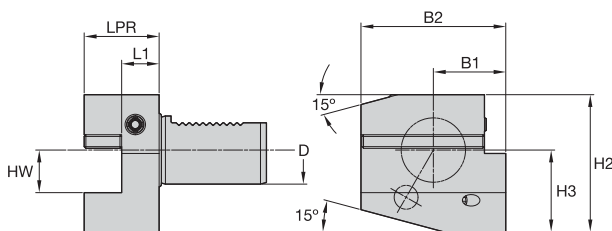
номер заказа	номер по каталогу	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151498	VDIB4M302040C	30,00	70,00	35,00	20,00	73,00	38,00	22,00	40,00
6151499	VDIB4M402544C	40,00	85,00	42,50	25,00	90,50	48,00	22,00	44,00

ДЕРЖАВКИ VDI • ФОРМА В5 • ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • УДЛИНЕННОЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151500	VDIB5M302040C	30,00	100,00	65,00	20,00	66,00	38,00	22,00	40,00
6151511	VDIB5M402544C	40,00	118,00	75,50	25,00	80,50	48,00	22,00	44,00

ДЕРЖАВКИ VDI • ФОРМА В6 • ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • УДЛИНЕННОЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

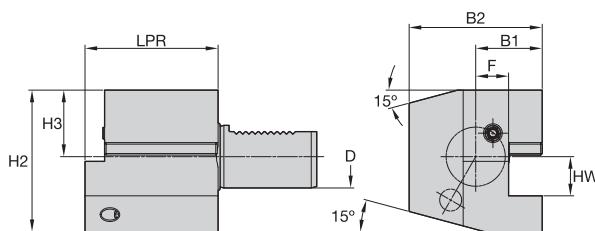


На рисунке показан инструмент в правом исполнении. Инструмент в левом исполнении представляет собой перевернутое зеркальное отображение инструмента в правом исполнении.

номер заказа	номер по каталогу	D	B2	B1	HW	H2	H3	L1	LPR
6151513	VDIB6M402544C	40,00	118,00	75,50	25,00	80,50	48,00	22,00	44,00

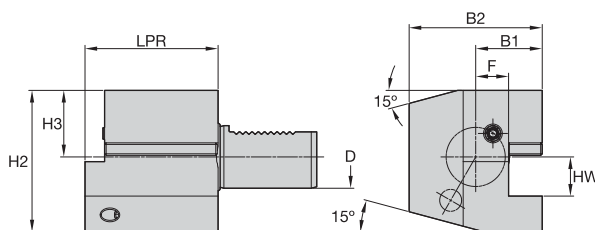
182	186	100	4	192

ДЕРЖАВКИ VDI • ФОРМА С1 • ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • КОРОТКОЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	D	B2	B1	F	HW	H2	H3	LPR
615154	VDIC1M302070C	30,00	70,00	35,00	17,00	20,00	66,00	38,00	70,00
615155	VDIC1M402585C	40,00	85,00	42,50	21,00	25,00	80,50	48,00	85,00

ДЕРЖАВКИ VDI • ФОРМА С2 • ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • КОРОТКОЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

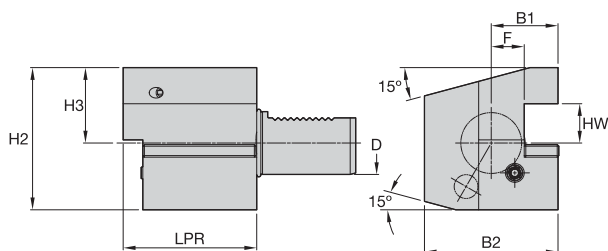


На рисунке показан инструмент в правом исполнении. Инструмент в левом исполнении представляет собой перевернутое зеркальное отображение инструмента в правом исполнении.

номер заказа	номер по каталогу	D	B2	B1	F	HW	H2	H3	LPR
615156	VDIC2M302070C	30,00	76,00	41,00	23,00	20,00	66,00	38,00	70,00
615157	VDIC2M402585C	40,00	90,00	47,50	25,50	25,00	80,50	48,00	85,00

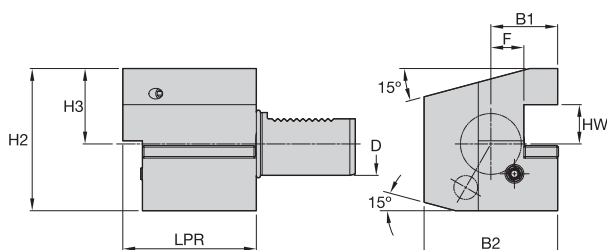
182	186	100	4	192

ДЕРЖАВКИ VDI • ФОРМА С3 • ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • ПЕРЕВЕРНУТОЕ • КОРОТКОЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	D	B2	B1	F	HW	H2	H3	LPR
6151518	VDIC3M302070C	30,00	70,00	35,00	17,00	20,00	73,00	38,00	70,00
6151519	VDIC3M402585C	40,00	85,00	42,50	21,00	25,00	90,50	48,00	85,00

ДЕРЖАВКИ VDI • ФОРМА С4 • ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • ПЕРЕВЕРНУТОЕ • КОРОТКОЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

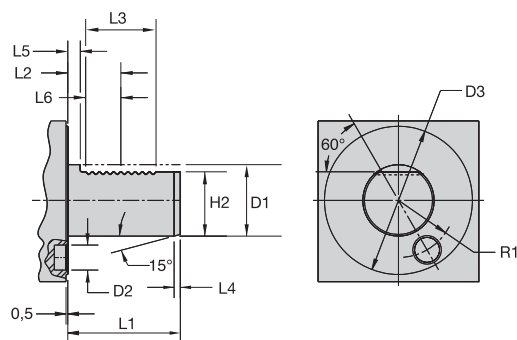


На рисунке показан инструмент в правом исполнении. Инструмент в левом исполнении представляет собой перевернутое зеркальное отображение инструмента в правом исполнении.

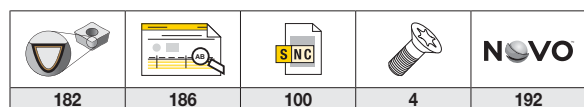
номер заказа	номер по каталогу	D	B2	B1	F	HW	H2	H3	LPR
6151520	VDIC4M302070C	30,00	70,00	35,00	17,00	20,00	73,00	38,00	70,00
6151521	VDIC4M402585C	40,00	85,00	42,50	21,00	25,00	90,50	48,00	85,00

182	186	100	4	192

РАЗМЕРЫ ХВОСТОВИКОВ

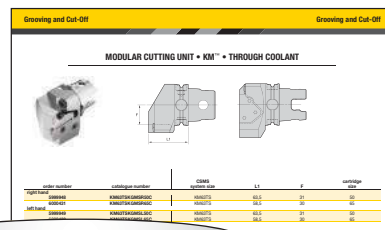


	D1	D2	D3	L1	L2	L3	L4	L5	L6	H2	R1
30	30,00	14,00	68,00	55,00	29,70	40,00	2,00	7,00	20,00	27,00	25,00
	1.181	0.551	2.677	2.165	1.169	1.575	0.079	0.276	0.787	1.063	0.984
40	40,00	14,00	83,00	63,00	29,70	40,00	3,00	7,00	20,00	36,00	32,00
	1.575	0.551	3.268	2.480	1.169	1.575	0.118	0.276	0.787	1.417	1.260
50	50,00	16,00	98,00	78,00	35,70	48,00	3,00	8,00	24,00	45,00	37,00
	1.969	0.630	3.858	3.071	1.406	1.890	0.118	0.315	0.945	1.772	1.457
60	60,00	16,00	123,00	94,00	43,70	56,00	4,00	10,00	28,00	55,00	48,00
	2.362	0.630	4.843	3.701	1.720	2.205	0.157	0.394	1.102	2.165	1.890



BEYOND™ EVOLUTION™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ • БЫСТРОСМЕННЫЕ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

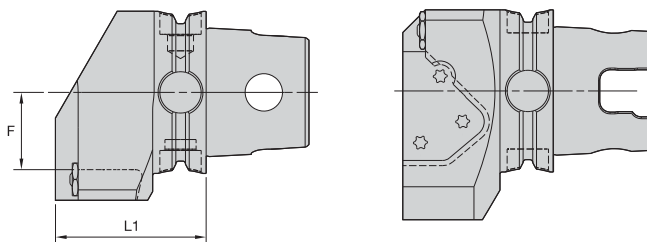
Каждый символ в номере по каталогу отражает характерные особенности данного изделия. Для легкого определения применимости атрибутов используются следующие основные столбцы и соответствующие изображения.



KM63TSKGMRS50C

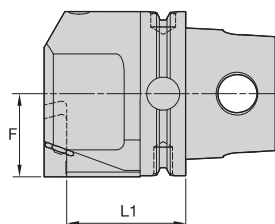
KM	63	TS	KGM	S	R	50	C	
Быстро-сменная оснастка KM™	Размер системы	Особенности	Способ крепления лезвия	Расположение лезвия	Исполнение инструмента	Размер лезвия	СОЖ	Особенности
KM KM4X™ PSC	40 = 40 мм 50 = 50 мм 63 = 63 мм 80 = 80 мм 100 = 100 мм	TS XMZ	KGM	E = Консольное крепление S = Прямое крепление	R = Правое исполнение L = Левое исполнение	50 60	C = Возможность подвода СОЖ через посадочное гнездо	Y = MAZAK® INTEGREX®

BEYOND™ EVOLUTION™ • МОДУЛЬНЫЕ БЛОКИ • КМ™ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

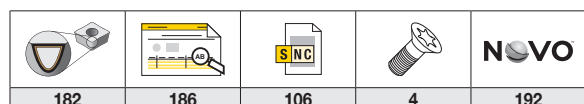


номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	L1	F	BSC
правое исполнение					
5999948	KM63TSKGMRSR50C	KM63TS	63,5	31	50
6000431	KM63TSKGMRSR65C	KM63TS	58,5	30	65
левое исполнение					
5999949	KM63TSKGMSL50C	KM63TS	63,5	31	50
6000433	KM63TSKGMSL65C	KM63TS	58,5	30	65

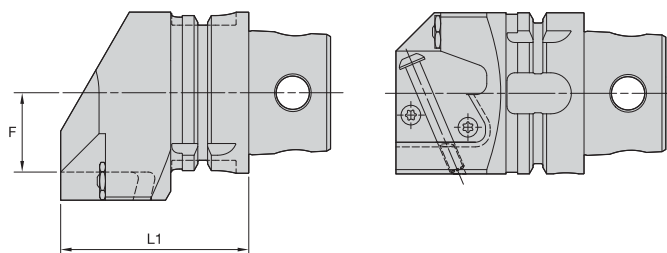
BEYOND EVOLUTION • МОДУЛЬНЫЕ БЛОКИ • КМ • 90° • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	L1	F	BSC
правое исполнение					
5999788	KM40TSKGMER50C	KM40TS	28,0	-7,6	50
5999862	KM50TSKGMER50C	KM50TS	38,0	-67,2	50
6000410	KM50TSKGMER65C	KM50TS	47,0	25,5	65
6000425	KM63TSKGMER65C	KM63TS	47,0	32,5	65
5999946	KM63TSKGMER50C	KM63TS	48,0	4,4	50
6000434	KM63XMZKGMER65CY	KM63XMZ	47,0	32,5	65
5999950	KM63XMZKGMER50CY	KM63XMZ	48,0	4,4	50
6000016	KM80ATCKGMER50C	KM80ATC	58,0	12,4	50
левое исполнение					
5999789	KM40TSKGMEL50C	KM40TS	28,0	-7,6	50
5999863	KM50TSKGMEL50C	KM50TS	38,0	-2,6	50
6000421	KM50TSKGMEL65C	KM50TS	47,0	25,5	65
6000430	KM63TSKGMEL65C	KM63TS	47,0	32,5	65
5999947	KM63TSKGMEL50C	KM63TS	48,0	4,4	50
6000436	KM63XMZKGMELF65CY	KM63XMZ	47,0	32,5	65
6017698	KM80ATCKGMEL65C	KM80ATC	57,0	40,5	65
6000017	KM80ATCKGMEL50C	KM80ATC	58,0	12,4	50
6000013	KM80TSKGMEL50C	KM80TS	58,0	12,4	50

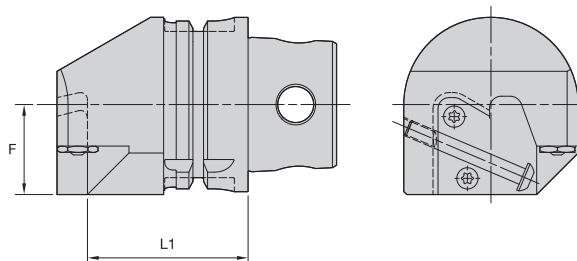


BEYOND™ EVOLUTION™ • МОДУЛЬНЫЕ БЛОКИ • KM4X™ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

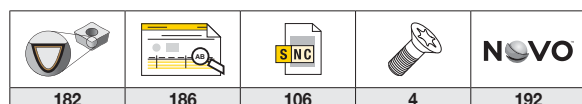


номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	L1	F	BSC
правое исполнение					
5543560	KM4X63KGMSR65C	KM4X63	68,5	30,0	65
6000407	KM4X63KGMSR50C	KM4X63	73,5	31,0	50
левое исполнение					
5543558	KM4X63KGMSL65C	KM4X63	68,5	30,0	65
6000408	KM4X63KGMSL50C	KM4X63	73,5	31,0	50

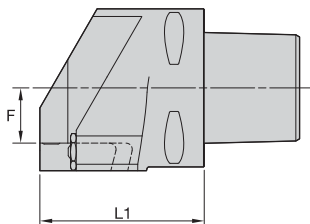
BEYOND EVOLUTION • МОДУЛЬНЫЕ БЛОКИ • KM4X • 90° • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	L1	F	BSC
правое исполнение					
5543555	KM4X63KGMER65C	KM4X63	57,0	32,5	65
6000404	KM4X63KGMER50C	KM4X63	58,0	4,4	50
5337800	KM4X100KGMER65C	KM4X100	87,0	50,5	65
5337804	KM4X100KGMSR65C	KM4X100	88,5	44,0	65
левое исполнение					
5543553	KM4X63KGME65C	KM4X63	57,0	32,5	65
6000405	KM4X63KGME50C	KM4X63	58,0	4,4	50
5337788	KM4X100KGME65C	KM4X100	87,0	50,5	65
5337802	KM4X100KGMSL65C	KM4X100	88,5	44,0	65

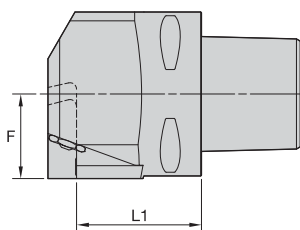


BEYOND™ EVOLUTION™ • МОДУЛЬНЫЕ БЛОКИ • PSC • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

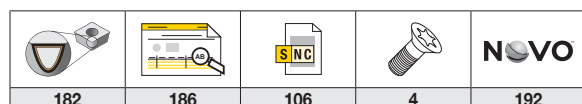


номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	L1	F	BSC
правое исполнение					
6000028	PSC40KGMSR50C	PSC40	63,5	10,0	50
5405654	PSC50KGMSR65C	PSC50	55,5	22,0	65
6000152	PSC50KGMSR50C	PSC50	63,5	15,0	50
6000464	PSC63KGMSR65C	PSC63	60,5	21,0	65
6000211	PSC63KGMSR50C	PSC63	65,5	22,0	50
6000468	PSC80KGMSR65C	PSC80	68,5	29,0	65
6000216	PSC80KGMSR50C	PSC80	73,5	30,0	50
левое исполнение					
6000029	PSC40KGMSL50C	PSC40	63,5	10,0	50
5405655	PSC50KGMSL65C	PSC50	55,5	22,0	65
6000153	PSC50KGMSL50C	PSC50	63,5	15,0	50
6000465	PSC63KGMSL65C	PSC63	60,5	21,0	65
6000213	PSC63KGMSL50C	PSC63	65,5	22,0	50
6000469	PSC80KGMSL65C	PSC80	68,5	29,0	65

BEYOND EVOLUTION • МОДУЛЬНЫЕ БЛОКИ • PSC • 90° • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ

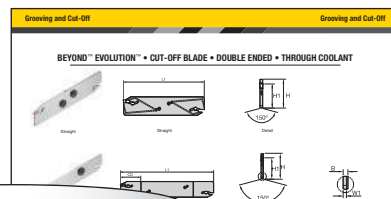


номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	L1	F	BSC
правое исполнение					
6000026	PSC40KGMER50C	PSC40	33,0	-194,2	50
6000030	PSC50KGMER50C	PSC50	43,0	-2,6	50
5405652	PSC50KGMER65C	PSC50	49,0	22,0	65
6000159	PSC63KGMER50C	PSC63	48,0	4,4	50
6000462	PSC63KGMER65C	PSC63	49,0	32,5	65
6000466	PSC80KGMER65C	PSC80	57,0	40,5	65
левое исполнение					
6000027	PSC40KGMEL50C	PSC40	33,0	-7,6	50
6000151	PSC50KGMEL50C	PSC50	43,0	-2,6	50
5405653	PSC50KGMEL65C	PSC50	49,0	22,0	65
6000160	PSC63KGMEL50C	PSC63	48,0	4,4	50
6000463	PSC63KGMEL65C	PSC63	49,0	32,5	65
6000467	PSC80KGMEL65C	PSC80	57,0	40,5	65
6000215	PSC80KGMEL50C	PSC80	58,0	12,4	50

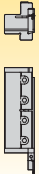


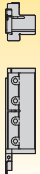


BEYOND™ EVOLUTION™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ • ОТРЕЗНЫЕ ЛЕЗВИЯ

Каждый символ в обозначении по каталогу отражает характерные особенности данного изделия. Ниже приведена расшифровка обозначений.



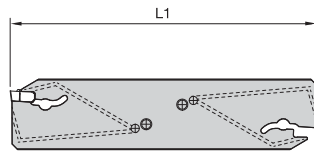
EVBSCL32J0320LC

EV	BS	C	L	32	J	03	20	L	C
Серия	Тип инструмента	Тип лезвия	Исполнение посадочного гнезда	Высота лезвия	Общая длина	Посадочный размер (SSC)	Макс. глубина резания	Исполнение лезвия	Подвод СОЖ
Beyond Evolution	<p>BS = стандартное посадочное гнездо 2</p> <p>BH = посадочное гнездо 1 повышенной прочности</p> <p>BM = лезвие KM™ Micro/Mini</p>	C = усиленное	<p>N = нейтральное исполнение</p> <p>L = левое исполнение</p> <p>R = правое исполнение</p>	в миллиметрах	<p>По ISO</p> <p>G = 90 мм</p> <p>J = 110 мм</p> <p>M = 150 мм</p> <p>X = специальная</p>	<p>1B</p> <p>1F</p> <p>02</p> <p>03</p> <p>04</p> <p>05</p> <p>06</p> <p>08</p> <p>10</p>	в миллиметрах	<p>L = левое исполнение</p> <p>R = правое исполнение</p>	C = возможность внутреннего подвода СОЖ
			<p>Лезвие правого исполнения</p> <p>Гнездо правого исполнения</p> 	<p>Лезвие правого исполнения</p> <p>Гнездо левого исполнения</p> 	<p>Лезвие левого исполнения</p> <p>Гнездо правого исполнения</p> 	<p>Лезвие левого исполнения</p> <p>Гнездо левого исполнения</p> 			

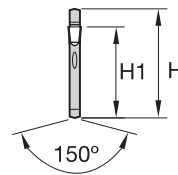
BEYOND™ EVOLUTION™ • ОТРЕЗНЫЕ ЛЕЗВИЯ • ДВУСТОРОННИЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



Прямое



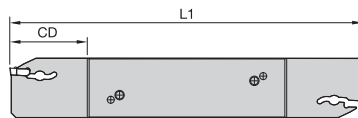
Прямое



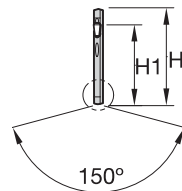
Вид



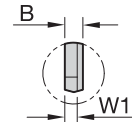
Усиленное



Усиленное

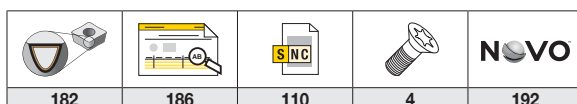


Вид



Вид

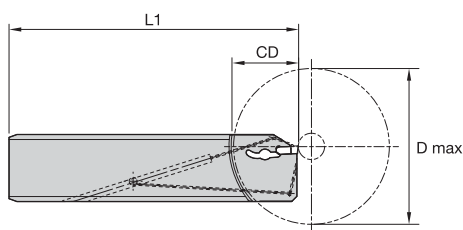
номер заказа	номер по каталогу	SSC	H	W1	H1	L1	B	CD
нейтральное исполнение								
6513449	EVBSN26M0233C	2	26	1,7	21,5	150	2,40	33
6513450	EVBSN32M0233C	2	32	1,7	25,1	150	2,40	33
6513521	EVBSN26J0340C	3	26	—	21,5	110	2,40	40
6513522	EVBSN26M0340C	3	26	—	21,5	150	2,40	40
6513523	EVBSN32M0350C	3	32	—	25,1	150	2,40	50
6513524	EVBSN26J0440C	4	26	—	21,5	110	3,40	40
6513525	EVBSN26M0440C	4	26	—	21,5	150	3,40	40
6513526	EVBSN32M0450C	4	32	—	25,1	150	3,40	50
6513527	EVBSN32M0560C	5	32	—	25,1	150	4,40	60
6513529	EVBSN32M0660C	6	32	—	25,1	150	5,40	60



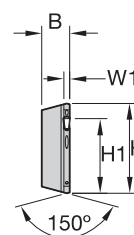
BEYOND™ EVOLUTION™ • ОТРЕЗНЫЕ ЛЕЗВИЯ • ОДНОСТОРОННИЕ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



Усиленное

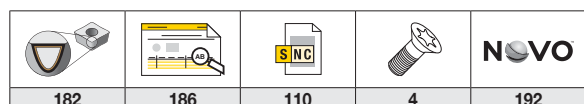


Усиленное



Вид

номер заказа	номер по каталогу	SSC	H	W1	H1	L1	B	D max	CD
правое исполнение									
6513530	EVBHCR26J0226LC	2	26	1,7	21,5	110	7,95	52,00	26
6513552	EVBHCR32J0226LC	2	32	1,7	25,1	110	7,95	52,00	26
6513554	EVBHCR26J0333LC	3	26	2,4	21,5	110	7,95	66,00	33
6513558	EVBHCR32J0333LC	3	32	2,4	25,1	110	7,95	66,00	33
6513556	EVBHCR32K0340LC	3	32	2,4	25,1	125	7,95	80,00	40
6513560	EVBHCR26J0433LC	4	26	3,4	21,5	110	7,95	66,00	33
6513574	EVBHCR32J0433LC	4	32	3,4	25,1	110	7,95	66,00	33
6513572	EVBHCR32K0440LC	4	32	3,4	25,1	125	7,95	80,00	40
левое исполнение									
6513551	EVBHCL26J0226RC	2	26	1,7	21,5	110	7,95	52,00	26
6513553	EVBHCL32J0226RC	2	32	1,7	25,1	110	7,95	52,00	26
6513555	EVBHCL26J0333RC	3	26	2,4	21,5	110	7,95	66,00	33
6513559	EVBHCL32J0333RC	3	32	2,4	25,1	110	7,95	66,00	33
6513557	EVBHCL32K0340RC	3	32	2,4	25,1	125	7,95	80,00	40
6513571	EVBHCL26J0433RC	4	26	3,4	21,5	110	7,95	66,00	33
6513575	EVBHCL32J0433RC	4	32	3,4	25,1	110	7,95	66,00	33
6513573	EVBHCL32K0440RC	4	32	3,4	25,1	125	7,95	80,00	40



182

186

110

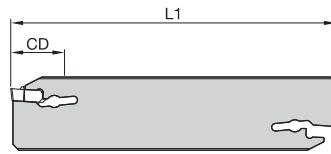
4

192

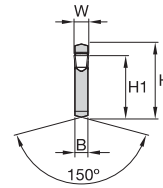
BEYOND™ EVOLUTION™ • ОТРЕЗНЫЕ ЛЕЗВИЯ • ДВУСТОРОННИЕ



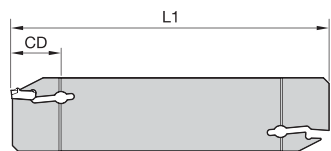
Прямое



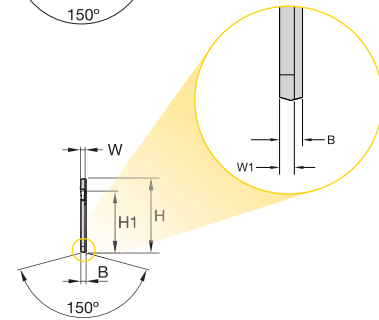
Прямое



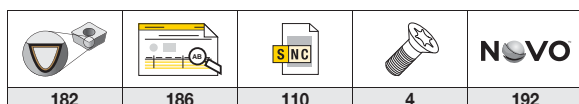
Усиленное



Усиленное



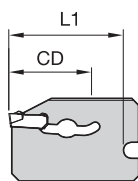
номер заказа	номер по каталогу	SSC	H	W	W1	H1	L1	B	CD
нейтральное исполнение									
5941706	EVBSN19G1B14	1B	19	1,4	1,15	15,5	90	2	14
5941708	EVBSN26J1B15	1B	26	1,4	1,15	21,5	110	2	15
5955391	EVBSN19G1F16	1F	19	1,6	1,30	15,5	90	2	16
5955392	EVBSN26J1F17	1F	26	1,6	1,30	21,5	110	2	17
5941707	EVBSN19G0220	2	19	2,0	—	15,5	90	2	20
5941709	EVBSN26J0230	2	26	2,0	—	21,5	110	2	30
5941710	EVBSN26M0230	2	26	2,0	—	21,5	150	2	—
5941724	EVBSN32M0250	2	32	2,0	—	25,1	150	2	50
5941721	EVBSN26J0340	3	26	3,0	—	21,5	110	2	40
5941722	EVBSN26M0340	3	26	3,0	—	21,5	150	2	—
5941725	EVBSN32M0350	3	32	3,0	—	25,1	150	2	50
5941723	EVBSN26J0440	4	26	4,0	—	21,5	110	3	40
5941726	EVBSN32M0450	4	32	4,0	—	25,1	150	3	50
5977635	EVBSN26J0540	5	26	5,0	—	21,5	110	4	—
5977637	EVBSN32M0560	5	32	5,0	—	25,1	150	4	60
5977636	EVBSN26J0640	6	26	6,0	—	21,5	110	5	—
5977638	EVBSN32M0660	6	32	6,0	—	25,1	150	5	60
5977640	EVBSN52X06120	6	53	6,0	—	45,3	260	5	—
5977639	EVBSN32M0860	8	32	8,0	—	25,1	150	7	60
5977721	EVBSN52X08120	8	53	8,0	—	45,3	260	7	120



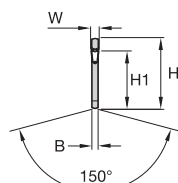
BEYOND™ EVOLUTION™ • KM MINI™ • ОТРЕЗНЫЕ ЛЕЗВИЯ



Прямое



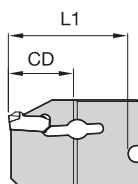
Прямое



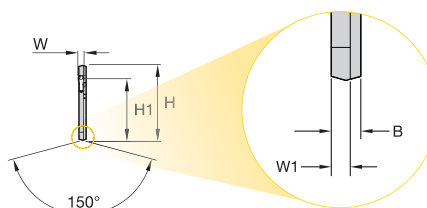
Вид



Усиленное

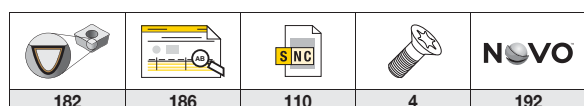


Усиленное



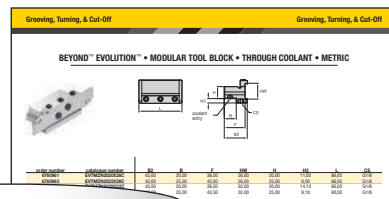
Вид

номер заказа	номер по каталогу	SSC	H	W	W1	H1	L1	B	CD
нейтральное исполнение									
6678460	EVBMN19X1B14	1B	19	1,4	1,2	15,5	25,2	1,80	14
6678591	EVBMN19X0211	2	19	2,0	—	15,5	20,2	1,65	11
6678592	EVBMN19X0216	2	19	2,0	—	15,5	25,2	1,65	16



BEYOND™ EVOLUTION™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ • МОДУЛЬНЫЕ БЛОКИ

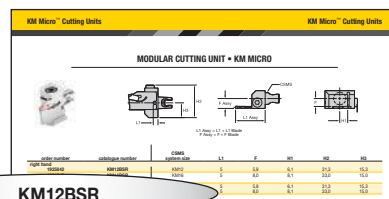
Каждый символ в номере по каталогу отражает характерные особенности данного изделия.
Ниже приведена расшифровка обозначений.



EVTZN2525G32C

EV	T	Z	N	2525	G	32	C
Серия	Инструментальный блок	Тип крепления	Исполнение инструмента	Размер хвостовика	Длина инструмента в мм	Размер лезвия	Подвод СОЖ
Beyond Evolution		E = несъемное крепление M = модульное крепление Z = съемное крепление	R = правое исполнение L = левое исполнение N = нейтральное исполнение	Метрическая система = высота x ширина в мм, буква обозначает длину инструмента по ISO	G = 80 J = 110 X = другая длина	в миллиметрах	C = возможность внутреннего подвода СОЖ

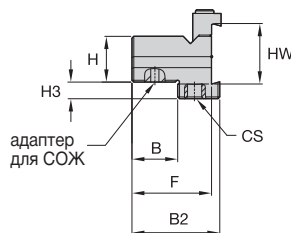
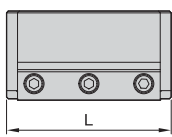
BEYOND EVOLUTION • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ • KM MICRO™ /MINI™



KM12BSR

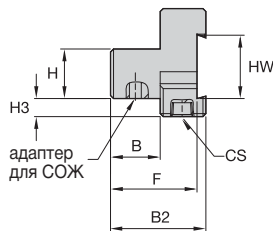
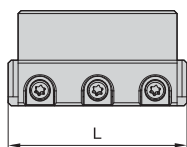
KM	12	B	S	R
Быстро-сменная оснастка KM™	Размер системы	Особенности	Расположение лезвия	Исполнение инструмента
	12 = 12 мм 16 = 16 мм 20 = 20 мм 25 = 25 мм	B = Отрезные лезвия	E = Консольное крепление S = Прямое крепление	L = Левое исполнение R = Правое исполнение

BEYOND™ EVOLUTION™ • МОДУЛЬНЫЕ БЛОКИ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД



номер заказа	номер по каталогу	B2	B	F	HW	H	H3	L	CS
6760961	EVTMZN2020X26C	43,00	20,00	38,50	26,00	20,00	11,00	86,00	G1/8
6760963	EVTMZN2525X26C	43,00	25,00	43,50	26,00	25,00	6,00	86,00	G1/8
6760962	EVTMZN2020G32C	43,00	20,00	38,50	32,00	20,00	14,10	90,00	G1/8
6760964	EVTMZN2525G32C	48,00	25,00	43,50	32,00	25,00	9,10	90,00	G1/8

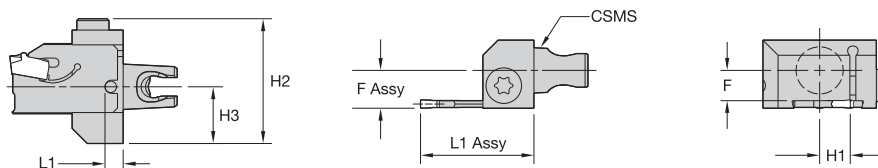
BEYOND EVOLUTION • ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ БЛОК • ДЛЯ ЛЕЗВИЙ • ВНУТРЕННИЙ ПОДВОД СОЖ



номер заказа	номер по каталогу	B2	B	F	HW	H	H3	L	CS
6543722	EVTZN2020X26C	43,00	20,00	38,50	26,00	20,00	11,00	78,00	G1/8
6543723	EVTZN2020X32C	43,00	20,00	38,50	32,00	20,00	14,10	78,00	G1/8
6543724	EVTZN2525G26C	48,00	25,00	43,50	26,00	25,00	6,00	90,00	G1/8
6543725	EVTZN2525G32C	48,00	25,00	43,50	32,00	25,00	9,10	90,00	G1/8

182	186	115	4	192

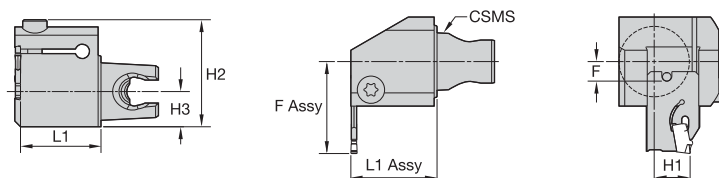
МОДУЛЬНЫЕ БЛОКИ • KM™ MICRO



Сборка L1 = L1 блока + L1 лезвия
Сборка F = F блока + F лезвия

номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	L1	F	H1	H2	H3
правое исполнение							
1925842	KM12BSR	KM12	5	5,9	6,1	31,3	15,3
1831217	KM16BSR	KM16	5	8,0	8,1	33,0	15,0
левое исполнение							
1925843	KM12BSL	KM12	5	5,9	6,1	31,3	15,3
1851793	KM16BSL	KM16	5	8,0	8,1	33,0	15,0

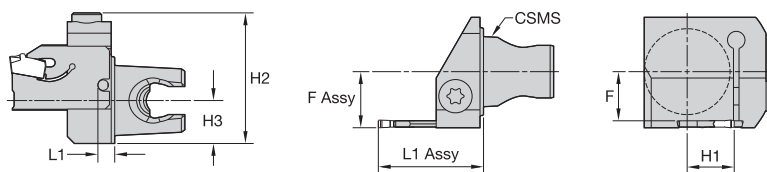
МОДУЛЬНЫЕ БЛОКИ • KM MINI™ • 90°



Сборка L1 = режущая пластина L1 + F
Сборка F = режущая пластина F + L1

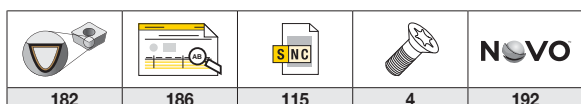
номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	L1	F	H1	H2	H3
правое исполнение							
2426882	KM25BER	KM25	28	6,8	12,5	37,3	12,3
левое исполнение							
2427293	KM25BEL	KM25	28	6,8	12,5	37,3	12,3

МОДУЛЬНЫЕ БЛОКИ • KM MINI



Сборка L1 = режущая пластина L1 + L1
Сборка F = режущая пластина F + F

номер заказа	номер по каталогу	размер системы CSMS	L1	F	H1	H2	H3
правое исполнение							
2426880	KM25BSR	KM25	5	14,0	12,5	37,3	12,3
левое исполнение							
2426881	KM25BSL	KM25	5	14,0	12,5	37,3	12,3



Комплектующие для СОЖ



Установить инструмент Kennametal на ваш станок легко. Независимо от того, требуются ли вам шланги для тяжелых условий обработки, выдерживающие давление СОЖ до 350 бар, или более гибкие шланги с оплеткой, рассчитанные на 210 бар, у нас найдется все.

Универсальные комплекты для подвода СОЖ

Комплекты идеально подходят для установки токарного инструмента Kennametal на большинство станков в отрасли. Универсальное решение Kennametal для подвода СОЖ! Каждый комплект включает в себя фитинги с наиболее распространенными размерами и типами резьбы, обеспечивающие максимальную гибкость.

Знаете, что вам нужно!




Точное знание требуемых компонентов позволит вам выбрать только необходимое! Каждый компонент можно приобрести по отдельности, включая менее распространенные фитинги.

КОМПЛЕКТЫ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

1 ШАГ 1: Определите операцию обработки, тип и размер державки.

Область применения	Отрезка		Обработка канавок			Точение
Тип державки	Переднее крепление	Крепление сверху	Крепление сверху	Крепление сверху	Модульные державки	Державки ISO
Размер хвостовика — мм	12–20	12–20	12–20	25–40	Все	Все
						

2 ШАГ 2: Найдите подходящие комплекты для подвода СОЖ.

Описание комплекта	Тип шланга: 					
Универсальный комплект для подвода СОЖ 200 мм	•	•	•	•	•	•
Универсальный комплект для подвода СОЖ 300 мм	•	•	•	•	•	•
Максимальное давление СОЖ, бар/фунт на кв. дюйм	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901
Описание комплекта	Тип шланга: 					
Универсальный комплект для подвода СОЖ 200 мм с соединением M8x1.0	•	•	•			
Универсальный комплект для подвода СОЖ 300 мм с соединением M8x1.0	•	•	•			
Универсальный комплект для подвода СОЖ 200 мм с соединением G 1/8				•	•	•
Универсальный комплект для подвода СОЖ 300 мм с соединением G 1/8				•	•	•
Максимальное давление СОЖ, бар/фунт на кв. дюйм	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901	200 / 2901
Описание комплекта	Тип шланга: 					
Универсальный комплект для подвода СОЖ 200 мм сверхпрочный шланг				•	•	•
Универсальный комплект для подвода СОЖ 300 мм сверхпрочный шланг				•	•	•
Максимальное давление СОЖ, бар/фунт на кв. дюйм	200 / 2901	* 350 / 5,076	* 350 / 5,076	* 350 / 5,076	* 350 / 5,076	* 350 / 5,076

* Максимальное давление для державок с посадочным размером (SSC) 02 составляет 200 бар/2901 фунт на кв. дюйм

КОМПОНЕНТЫ КОМПЛЕКТОВ

Описание комплекта	номер по каталогу	номер заказа	ОПИСАНИЕ КОМПОНЕНТОВ														
			ПЕРЕХОДНИК С 1/16 NPTF НА JIS C НАРУЖНОЙ РЕЗЬБОЙ	ПЕРЕХОДНИК С 1/8 NPTF НА JIS C НАРУЖНОЙ РЕЗЬБОЙ	ПЕРЕХОДНИК С M8 X 1,25 НА JIS C НАРУЖНОЙ РЕЗЬБОЙ	ПЕРЕХОДНИК С M8 X 1,0 НА JIS C НАРУЖНОЙ РЕЗЬБОЙ	ПЕРЕХОДНИК С G1/8 НА JIS C НАРУЖНОЙ РЕЗЬБОЙ	ПЕРЕХОДНИК С M10 НА JIS C НАРУЖНОЙ РЕЗЬБОЙ	УГЛОВОЙ ШТУЦЕР НАРУЖНАЯ РЕЗЬБА JIS/ВНУТРЕННЯЯ РЕЗЬБА JIS	СВЕРХПРОЧНЫЙ ШЛАНГ ДЛЯ СОЖ 200 ММ	СВЕРХПРОЧНЫЙ ШЛАНГ ДЛЯ СОЖ 300 ММ	УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГИБКИЙ ШЛАНГ ДЛЯ СОЖ 200 ММ	УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГИБКИЙ ШЛАНГ ДЛЯ СОЖ 300 ММ	ГИБКИЙ ШЛАНГ ДЛЯ СОЖ 200 ММ С РЕГУЛИРУЕМЫМ ПОВОРОТНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ M8X1,0	ГИБКИЙ ШЛАНГ ДЛЯ СОЖ 200 ММ С РЕГУЛИРУЕМЫМ ПОВОРОТНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ G1/8	ГИБКИЙ ШЛАНГ ДЛЯ СОЖ 300 ММ С РЕГУЛИРУЕМЫМ ПОВОРОТНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ M8X1,0	ГИБКИЙ ШЛАНГ ДЛЯ СОЖ 300 ММ С РЕГУЛИРУЕМЫМ ПОВОРОТНЫМ СОЕДИНЕНИЕМ G1/8
Универсальный комплект для подвода СОЖ 200 мм	COOL-KIT-UNIVERSAL-FLEX-101	6475019	•	•	•	•	•	•	•					•			
Универсальный комплект для подвода СОЖ 300 мм	COOL-KIT-UNIVERSAL-FLEX-201	6475021	•	•	•	•	•	•	•				•				
Универсальный комплект для подвода СОЖ 200 мм с соединением M8x1.0	COOL-KIT-FLEX-301B	6475023						•	•	•					•		
Универсальный комплект для подвода СОЖ 300 мм с соединением M8x1.0	COOL-KIT-FLEX-401B	6475025						•	•	•						•	
Универсальный комплект для подвода СОЖ 200 мм с соединением G 1/8	COOL-KIT-FLEX-501B	6475027						•	•	•					•		
Универсальный комплект для подвода СОЖ 300 мм с соединением G 1/8	COOL-KIT-FLEX-601B	6475029						•	•	•							•
Универсальный комплект для подвода СОЖ 200 мм сверхпрочный шланг	COOL-KIT-101-HD	6145372	•	•				•	•	•	•						
Универсальный комплект для подвода СОЖ 300 мм сверхпрочный шланг	COOL-KIT-201-HD	6145373	•	•				•	•	•		•					

ПЕРЕЧЕНЬ ОТДЕЛЬНЫХ КОМПОНЕНТОВ ИЗ КОМПЛЕКТОВ



номер заказа	номер по каталогу	Описание
6145374	1-16NPTF-JIC	Переходник с 1/16 NPTF на JIC с наружной резьбой
6145375	1-8NPTF-JIC	Переходник с 1/8 NPTF на JIC с наружной резьбой
6145378	M8X1.25-JIC	Переходник с M8 x 1,25 на JIC с наружной резьбой
6475041	M8X1-JIC	Переходник с M8 x 1,0 на JIC с наружной резьбой
6145376	G18-JIC	Переходник с G 1/8 на JIC с наружной резьбой
6145377	M10X1.5-JIC	Переходник с M10 x 1,5 на JIC с наружной резьбой
6145379	JICM-JICF-ELB	Угловой штуцер, наружная резьба JIC/внутренняя резьба JIC
6145380	COOL-HOSE-200-HD	Сверхпрочный шланг с внутренней резьбой JIC 200 мм
6145381	COOL-HOSE-300-HD	Сверхпрочный шланг с внутренней резьбой JIC 300 мм
6432549	COOL-HOSE-200-FLEX	Гибкий шланг с внутренней резьбой JIC 200 мм
6432550	COOL-HOSE-300-FLEX	Гибкий шланг с внутренней резьбой JIC 300 мм
6475043	M8X1-BAN-JIC-HOSE-200	Гибкий шланг 200 мм с наружной резьбой M8 x 1.0 и JIC с болтом M8x1.0 и уплотнительной шайбой M8
6475045	G18-BAN-JIC-HOSE-200	Гибкий шланг 200 мм с наружной резьбой G1/8 и JIC с болтом G1/8 и уплотнительной шайбой G1/8
6475047	M8X1-BAN-JIC-HOSE-300	Гибкий шланг 300 мм с наружной резьбой M8 x 1.0 и JIC с болтом M8x1.0 и уплотнительной шайбой M8
6475049	G18-BAN-JIC-HOSE-300	Гибкий шланг 300 мм с наружной резьбой G1/8 и JIC с болтом G1/8 и уплотнительной шайбой G1/8

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СОЖ

Приведенные ниже компоненты не входят в состав комплектов для подвода СОЖ, показанных на предыдущих страницах.



номер заказа	номер по каталогу	Описание
6145382	M6X1-JIC	Переходник с M6 x 1,0 на JIC с наружной резьбой
6145383	JICM-JICM-STR	Переходник с JIC на JIC с наружной резьбой
6145386	G14-G18-RED	Переходник с G 1/4 на G 1/8 с наружной резьбой
6475058	R18-JIC	Переходник с 1/8 BSPT на JIC с наружной резьбой
6475059	R14-JIC	Переходник с 1/4 BSPT на JIC с наружной резьбой

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СОЖ

Поставляются в составе комплектов.

номер заказа	номер по каталогу	Описание
6475051	M8X1-BAN-BOLT	Болт M8 x 1,0 с наружной резьбой
6475053	G18-BAN-BOLT	Болт G1/8 с наружной резьбой
6475060	M6-BON-WASHER	Уплотнительная шайба M6
6475055	M8-BON-WASHER	Уплотнительная шайба M8
6475061	M10-BON-WASHER	Уплотнительная шайба M10
6475056	G18-BON-WASHER	Уплотнительная шайба G1/8

NOVO™



**Цифровой доступ и использование данных и знаний о продукции
для объединения систем и процессов на протяжении всего
жизненного цикла производства.**

ПОСЕТИТЕ KENNAMETAL.COM/NOVO И ЗАГРУЗИТЕ УЖЕ СЕГОДНЯ.

HARVI™ I TE

Высокопроизводительные цельные концевые фрезы

Обрабатываемые материалы



Область применения



Прорезание пазов



3D профильное
фрезерование



Торцевое
фрезерование/
фрезерование уступов



Врезание под углом



Прорезание пазов:
фреза со сферическим
концом



Винтовая
интерполяция



Плунжерное
фрезерование



Трохоидальное
фрезерование



Запатентованная конструкция режущей части с криволинейной режущей кромкой повышает стабильность обработки углов, обеспечивая плавное резание даже при самых больших углах врезания.

Запатентованная форма сердцевины определяет повышенную стабильность инструмента.

Инновационная геометрия режущей части — неравномерное расположение зубьев и переменный угол подъема винтовой линии минимизируют вибрации и обеспечивают высокие подачи.

Запатентованный затылок — прецизионно шлифованный эксцентрический затылок снижает вибрации и трение. Превосходные условия резания при обработке большинства материалов.

Запатентованная конструкция зубьев — стружкоделительные канавки снижают силы резания и обеспечивают эффективное удаление стружки.

С фаской.

С фаской или с острой кромкой. Короткое исполнение.

С шейкой. С фаской, с закругленной или острой кромкой.

Удлиненная шейка. Радиус скругления.

Сферический конец. Короткое и длинное исполнение.



НОВИНКА!!



Шлифованный эксцентрический затылок.

Зубья со стружкоделительными канавками.

Винтовая конструкция режущей части.

Неравномерное расположение зубьев и переменный угол подъема винтовой линии.

HARVI™ I TE — максимальный удельный сьем металла, максимальная производительность, максимальная выгода.

Высокопроизводительная фреза с четырьмя зубьями для черновой и чистовой обработки одним инструментом.

Универсальный инструмент рекомендуется для обработки конструкционной и нержавеющей стали, чугуна и жаропрочных сплавов с исключительно большой подачей и непревзойденным удельным сьемом металла.

Подходит для различных операций обработки, включая динамическое фрезерование и врезание под большим углом.

ФРЕЗЫ HARVI™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

	HARVI I TE	HARVI I TE	HARVI I TE	HARVI I TE	HARVI I TE
				НОВИНКА!! 	
Серия	H1TE4CH..R..	H1TE4CH..N..	H1TE4RA..N..	H1TE4RA..E..	H1TE4SE..N..
Стр.	130	131	132–133	134–136	137
Тип инструмента					
Черновая обработка	●	●	●	●	●
Чистовая обработка	○	○	○	○	○
Снятие фаски					
Основная операция					
Обрабатываемый материал					
Рекомендуемое применение	P M K	P M K	P M K S	P M K S	P M K
Дополнительное применение	S H	S H	H	H	S H
Форма вершины					
Радиус скругления вершины [Rε]	—	—	0,25–6,0 мм	0,25–6,0 мм	—
Ширина фаски [BCH]	0,40–0,50 мм	0,15–0,35 мм	—	—	—
Диаметр фрезы [D1]	2–25 мм	2–25 мм	4–25 мм	4–25 мм	2–25 мм
Длина режущей части	1,8–3 x D1	1,8–3 x D1	1,5–2 x D1	1,8–2,75 x D1	1,8–3 x D1
Максимальная глубина резания [Ap1 max]	5–45 мм	6–45 мм	6–37,5 мм	11–45 мм	6–45 мм
Угол наклона винтовой линии стружечной канавки	36°/39°	36°/39°	36°/39°	36°/39°	36°/39°
Число зубьев [ZU]	4	4	4	4	4
Режущая кромка у центра	✓	✓	✓	✓	✓
Дополнительные операции					

- Рекомендуемое применение
- Дополнительное применение

ФРЕЗЫ HARVI™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

	HARVI I TE	HARVI I TE	HARVI I TE со сферическим концом	HARVI II	HARVI II
Серия	H1TE4CH..S..	H1TE4SE..S..	H1TEBN..N-L	UCDE	UDDE
Стр.	138	139	140	P30*	P31-P32*
Тип инструмента					
<i>Черновая обработка</i>	●	●	●	●	●
<i>Чистовая обработка</i>	○	○	○	○	○
<i>Снятие фаски</i>					
Основная операция					
Обрабатываемый материал					
<i>Рекомендуемое применение</i>	P M K	P M K	P M K	P M K S	P K S
<i>Дополнительное применение</i>	S H	S H	S H	H	H
Форма вершины					
Радиус скругления вершины [Rε]	—	—	—	0,25-0,75 мм	0,20-6 мм
Ширина фаски [BCH]	0,1-0,35 мм	—	—	—	—
Диаметр фрезы [D1]	2-25 мм	2-25 мм	2-20 мм	4-25 мм	6-25 мм
Длина режущей части	1,2-2 x D1	1,2-2 x D1	1-2,5 x D1	1,8-2,7 x D1	1,8-2,2 x D1
Максимальная глубина резания [Ap1 max]	4-30 мм	4-30 мм	2-50 мм	11-45 мм	13-45 мм
Угол наклона винтовой линии стружечной канавки	36°/39°	36°/39°	36°/39°	38°	38°
Число зубьев [ZU]	4	4	4	5	5
Режущая кромка у центра	✓	✓	✓		
Дополнительные операции					

* См. стр. основного каталога Kennametal 2018 • Том II • Вращающиеся инструменты, А-16-05217.

- Рекомендуемое применение
- Дополнительное применение

ФРЕЗЫ HARVI™ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ

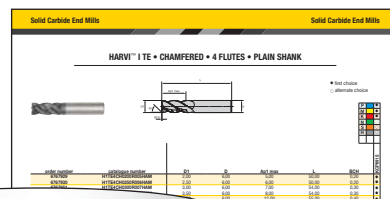
	HARVI III	HARVI III	HARVI III со сферическим концом	HARVI III коническая со сферическим концом	HARVI II Long	HARVI II Long
Серия	UJDE	UJDE с шейкой	UJBE	UJBE	UGDE 3 x D	UGDE 5 x D
Стр.	P48*	P49*	P54*	P62*	P36*	P37*
Тип инструмента						
<i>Черновая обработка</i>	○	○	○	○		
<i>Чистовая обработка</i>	●	●	●	●	●	●
<i>Снятие фаски</i>						
Основная операция						
Обрабатываемый материал						
<i>Основной</i>	M S	M S	M S	M S	P M S	P M S
<i>Дополнительный</i>	P H	P H	P H	P H	K H	K H
Форма вершины						
Радиус скругления вершины [Rε]	0,50–0,75 мм	0,50–6 мм	—	—	0,20–6 мм	0,20–6 мм
Ширина фаски [BCH]	—	—	—	—	—	—
Диаметр фрезы [D1]	10–25 мм	10–25 мм	10–20 мм	4–10 мм	6–25 мм	6–25 мм
Длина режущей части	2 x D	3 x D	1 x D1	5–7 x D	3 x D	5 x D
Максимальная глубина резания [Ap1 max]	22–45 мм	22–45 мм	10–20 мм	26–39 мм	18–75 мм	30–125 мм
Угол подъема винтовой линии	38°	38°	38°	38°	43°	43°
Число зубьев [ZU]	6	6	6	6	5	5
Режущая кромка у центра	✓	✓	✓	✓		
Дополнительные операции						

* См. стр. основного каталога Kennametal 2018 • Том II • Вращающиеся инструменты, А-16-05217.

- Рекомендуемое применение
- Дополнительное применение

HARVI™ I TE • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

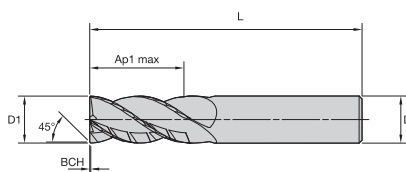
Каждый символ в обозначении по каталогу отражает характерные особенности данного изделия.
Ниже приведена расшифровка обозначений.



H1TE4SE1200S016HAM

H1TE	4	SE	1200	S	016	HA			M																																
Серия	Число зубьев	Режущая часть	Диаметр резания D1	Особенность конструкции	Длина режущей части Ap1 max	Тип хвостовика	Радиус	Специальные характеристики	Стандарт																																
H1TE = HARVI I TE	1= 1 зуб 2= 2 зуба 3= 3 зуба 4= 4 зуба 5= 5 зубьев 6= 6 зубьев 7= 7 зубьев 8= 8 зубьев 9= 9 зубьев M = Многозубая фреза	SE = Острые кромки CH = Фаска RA = Радиус скругления BN = Со сферическим концом TB = Коническая со сферическим концом TO = Торoidalная	Метрическая система = D1 в мм Дюймовая система = D1 в дюймах	N = Шейка E = Удлиненная шейка S = Короткая без шейки R = Стандартная без шейки L = Длинная без шейки X = Сверхдлинная без шейки	Метрическая система = Ap1 max в мм Дюймовая система = Ap1 max в дюймах	HA = Цилиндрический HB = Weldon™ SL = Safe-Lock™ DL = Duo-Lock™		C = Стружолом I = Внутренний подвод СОЖ O = Хвостовик с канавками для подвода СОЖ P = Полированные стружечные канавки	M = Метрическая система Пусто = Дюймовая система																																
						<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Радиус, метрическая система</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>R020</td><td>= 0,2 мм</td></tr> <tr><td>R025</td><td>= 0,25 мм</td></tr> <tr><td>R030</td><td>= 0,3 мм</td></tr> <tr><td>R040</td><td>= 0,4 мм</td></tr> <tr><td>R050</td><td>= 0,5 мм</td></tr> <tr><td>R075</td><td>= 0,75 мм</td></tr> <tr><td>R100</td><td>= 1,0 мм</td></tr> <tr><td>R125</td><td>= 1,25 мм</td></tr> <tr><td>R150</td><td>= 1,5 мм</td></tr> <tr><td>R200</td><td>= 2,0 мм</td></tr> <tr><td>R250</td><td>= 2,5 мм</td></tr> <tr><td>R300</td><td>= 3,0 мм</td></tr> <tr><td>R400</td><td>= 4,0 мм</td></tr> <tr><td>R500</td><td>= 5,0 мм</td></tr> <tr><td>R600</td><td>= 6,0 мм</td></tr> </tbody> </table>				Радиус, метрическая система		R020	= 0,2 мм	R025	= 0,25 мм	R030	= 0,3 мм	R040	= 0,4 мм	R050	= 0,5 мм	R075	= 0,75 мм	R100	= 1,0 мм	R125	= 1,25 мм	R150	= 1,5 мм	R200	= 2,0 мм	R250	= 2,5 мм	R300	= 3,0 мм	R400	= 4,0 мм	R500	= 5,0 мм	R600	= 6,0 мм
Радиус, метрическая система																																									
R020	= 0,2 мм																																								
R025	= 0,25 мм																																								
R030	= 0,3 мм																																								
R040	= 0,4 мм																																								
R050	= 0,5 мм																																								
R075	= 0,75 мм																																								
R100	= 1,0 мм																																								
R125	= 1,25 мм																																								
R150	= 1,5 мм																																								
R200	= 2,0 мм																																								
R250	= 2,5 мм																																								
R300	= 3,0 мм																																								
R400	= 4,0 мм																																								
R500	= 5,0 мм																																								
R600	= 6,0 мм																																								

HARVI™ I TE • С ФАСКОЙ • 4 ЗУБА • ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

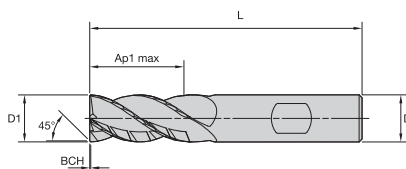


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	Ap1 max	L	BCH	КСРМ15
6767929	H1TE4CH0200R005HAM	2,00	6,00	5,00	50,00	0,20	●
6767930	H1TE4CH0250R006HAM	2,50	6,00	6,00	50,00	0,20	●
6767951	H1TE4CH0300R007HAM	3,00	6,00	7,00	54,00	0,30	●
6767952	H1TE4CH0350R008HAM	3,50	6,00	8,00	54,00	0,30	●
6675697	H1TE4CH0400R012HAM	4,00	6,00	12,00	55,00	0,40	●
6675698	H1TE4CH0500R013HAM	5,00	6,00	13,00	57,00	0,40	●
6675699	H1TE4CH0600R013HAM	6,00	6,00	13,00	57,00	0,40	●
6675700	H1TE4CH0800R016HAM	8,00	8,00	16,00	63,00	0,40	●
6675742	H1TE4CH1000R022HAM	10,00	10,00	22,00	72,00	0,50	●
6675743	H1TE4CH1200R026HAM	12,00	12,00	26,00	83,00	0,50	●
6675744	H1TE4CH1400R026HAM	14,00	14,00	26,00	83,00	0,50	●
6675745	H1TE4CH1600R032HAM	16,00	16,00	32,00	92,00	0,50	●
6675746	H1TE4CH1800R032HAM	18,00	18,00	32,00	92,00	0,50	●
6675747	H1TE4CH2000R038HAM	20,00	20,00	38,00	104,00	0,50	●
6675748	H1TE4CH2500R045HAM	25,00	25,00	45,00	121,00	0,50	●

HARVI I TE • С ФАСКОЙ • 4 ЗУБА • ХВОСТОВИК WELDON®



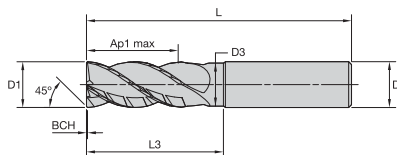
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	Ap1 max	L	BCH	КСРМ15
6767953	H1TE4CH0200R005HBM	2,00	6,00	5,00	50,00	0,20	●
6767954	H1TE4CH0250R006HBM	2,50	6,00	6,00	50,00	0,20	●
6767955	H1TE4CH0300R007HBM	3,00	6,00	7,00	54,00	0,30	●
6767956	H1TE4CH0350R008HBM	3,50	6,00	8,00	54,00	0,30	●
6675749	H1TE4CH0400R012HBM	4,00	6,00	12,00	55,00	0,40	●
6675750	H1TE4CH0500R013HBM	5,00	6,00	13,00	57,00	0,40	●
6675751	H1TE4CH0600R013HBM	6,00	6,00	13,00	57,00	0,40	●
6675752	H1TE4CH0800R016HBM	8,00	8,00	16,00	63,00	0,40	●
6675753	H1TE4CH1000R022HBM	10,00	10,00	22,00	72,00	0,50	●
6675754	H1TE4CH1200R026HBM	12,00	12,00	26,00	83,00	0,50	●
6675755	H1TE4CH1400R026HBM	14,00	14,00	26,00	83,00	0,50	●
6675756	H1TE4CH1600R032HBM	16,00	16,00	32,00	92,00	0,50	●
6675757	H1TE4CH1800R032HBM	18,00	18,00	32,00	92,00	0,50	●
6675758	H1TE4CH2000R038HBM	20,00	20,00	38,00	104,00	0,50	●
6687137	H1TE4CH2500R045HBM	25,00	25,00	45,00	121,00	0,50	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • С ФАСКОЙ • 4 ЗУБА • С ШЕЙКОЙ



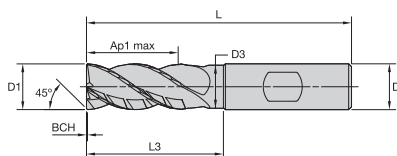
● лучший выбор

○ альтернативный выбор

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	BCH	KCPM15
6767959	H1TE4CH0200N006HAM	2,00	6,00	—	6,00	—	57,00	0,10	●
6767960	H1TE4CH0250N006HAM	2,50	6,00	—	6,00	—	57,00	0,10	●
6767961	H1TE4CH0300N008HAM	3,00	6,00	2,82	8,00	16,50	57,00	0,10	●
6767962	H1TE4CH0350N010HAM	3,50	6,00	3,29	10,00	16,50	57,00	0,10	●
6676308	H1TE4CH0400N011HAM	4,00	6,00	3,76	11,00	16,00	57,00	0,15	●
6676310	H1TE4CH0500N013HAM	5,00	6,00	4,70	13,00	18,00	57,00	0,15	●
6676332	H1TE4CH0600N013HAM	6,00	6,00	5,64	13,00	18,00	57,00	0,15	●
6676334	H1TE4CH0800N016HAM	8,00	8,00	7,52	16,00	24,00	63,00	0,20	●
6676336	H1TE4CH1000N022HAM	10,00	10,00	9,40	22,00	30,00	72,00	0,20	●
6676338	H1TE4CH1200N026HAM	12,00	12,00	11,28	26,00	36,00	83,00	0,20	●
6676340	H1TE4CH1400N026HAM	14,00	14,00	13,16	26,00	42,00	83,00	0,25	●
6676342	H1TE4CH1600N032HAM	16,00	16,00	15,04	32,00	48,00	92,00	0,35	●
6676344	H1TE4CH2000N038HAM	20,00	20,00	18,80	38,00	60,00	104,00	0,35	●
6676346	H1TE4CH2500N045HAM	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	121,00	0,35	●

HARVI I TE • С ФАСКОЙ • 4 ЗУБА • С ШЕЙКОЙ • ХВОСТОВИК WELDON®



● лучший выбор

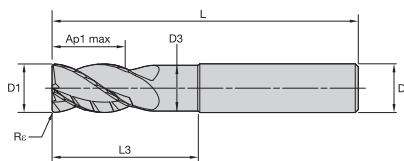
○ альтернативный выбор

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	BCH	KCPM15
6767963	H1TE4CH0200N006HBM	2,00	6,00	—	6,00	—	57,00	0,10	●
6767964	H1TE4CH0250N006HBM	2,50	6,00	—	6,00	—	57,00	0,10	●
6767965	H1TE4CH0300N008HBM	3,00	6,00	2,82	8,00	16,50	57,00	0,10	●
6767966	H1TE4CH0350N010HBM	3,50	6,00	3,29	10,00	16,50	57,00	0,10	●
6676309	H1TE4CH0400N011HBM	4,00	6,00	3,76	11,00	16,00	57,00	0,15	●
6676331	H1TE4CH0500N013HBM	5,00	6,00	4,70	13,00	18,00	57,00	0,15	●
6676333	H1TE4CH0600N013HBM	6,00	6,00	5,64	13,00	18,00	57,00	0,15	●
6676335	H1TE4CH0800N016HBM	8,00	8,00	7,52	16,00	24,00	63,00	0,20	●
6676337	H1TE4CH1000N022HBM	10,00	10,00	9,40	22,00	30,00	72,00	0,20	●
6676339	H1TE4CH1200N026HBM	12,00	12,00	11,28	26,00	36,00	83,00	0,20	●
6676341	H1TE4CH1400N026HBM	14,00	14,00	13,16	26,00	42,00	83,00	0,25	●
6676343	H1TE4CH1600N032HBM	16,00	16,00	15,04	32,00	48,00	92,00	0,35	●
6676345	H1TE4CH2000N038HBM	20,00	20,00	18,80	38,00	60,00	104,00	0,35	●
6676347	H1TE4CH2500N045HBM	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	121,00	0,35	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • РАДИУС СКРУГЛЕНИЯ • 4 ЗУБА • С ШЕЙКОЙ

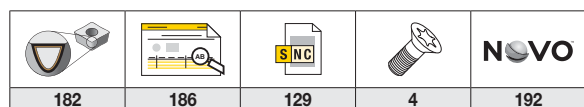


● лучший выбор

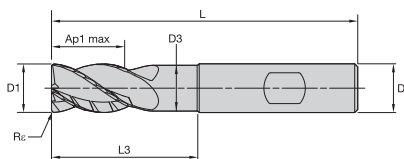
○ альтернативный выбор

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rc	KCSM15
6767968	H1TE4RA0400N006HAR025M	4,00	6,00	3,76	6,00	12,00	57,00	0,25	●
6767969	H1TE4RA0400N006HAR050M	4,00	6,00	3,76	6,00	12,00	57,00	0,50	●
6676190	H1TE4RA0600N009HAR050M	6,00	6,00	5,64	9,00	18,00	63,00	0,50	●
6676231	H1TE4RA0600N009HAR100M	6,00	6,00	5,64	9,00	18,00	63,00	1,00	●
6676234	H1TE4RA0800N012HAR050M	8,00	8,00	7,52	12,00	24,00	68,00	0,50	●
6676235	H1TE4RA0800N012HAR100M	8,00	8,00	7,52	12,00	24,00	68,00	1,00	●
6676238	H1TE4RA1000N015HAR050M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	0,50	●
6676239	H1TE4RA1000N015HAR100M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	1,00	●
6676240	H1TE4RA1000N015HAR200M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	2,00	●
6676251	H1TE4RA1000N015HAR300M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	3,00	●
6676252	H1TE4RA1000N015HAR400M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	4,00	●
6676257	H1TE4RA1200N018HAR050M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	0,50	●
6676258	H1TE4RA1200N018HAR100M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	1,00	●
6676259	H1TE4RA1200N018HAR200M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	2,00	●
6676260	H1TE4RA1200N018HAR300M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	3,00	●
6676271	H1TE4RA1200N018HAR400M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	4,00	●
6676277	H1TE4RA1600N024HAR050M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	0,50	●
6676278	H1TE4RA1600N024HAR100M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	1,00	●
6676279	H1TE4RA1600N024HAR200M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	2,00	●
6676280	H1TE4RA1600N024HAR300M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	3,00	●
6676281	H1TE4RA1600N024HAR400M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	4,00	●
6676282	H1TE4RA1600N024HAR600M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	6,00	●
6676289	H1TE4RA2000N030HAR050M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	0,50	●
6676290	H1TE4RA2000N030HAR100M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	1,00	●
6676291	H1TE4RA2000N030HAR200M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	2,00	●
6676292	H1TE4RA2000N030HAR300M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	3,00	●
6676293	H1TE4RA2000N030HAR400M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	4,00	●
6676294	H1TE4RA2000N030HAR600M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	6,00	●
6676299	H1TE4RA2500N038HAR050M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	0,50	●
6676300	H1TE4RA2500N038HAR100M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	1,00	●
6676301	H1TE4RA2500N038HAR200M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	2,00	●
6676302	H1TE4RA2500N038HAR300M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	3,00	●
6676303	H1TE4RA2500N038HAR400M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	4,00	●
6676304	H1TE4RA2500N038HAR600M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	6,00	●



**HARVI™ I TE • РАДИУС СКРУГЛЕНИЯ • 4 ЗУБА •
С ШЕЙКОЙ • ХВОСТОВИК WELDON®**

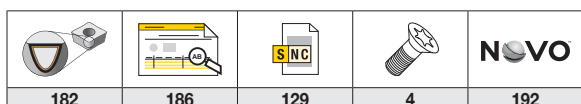


● лучший выбор

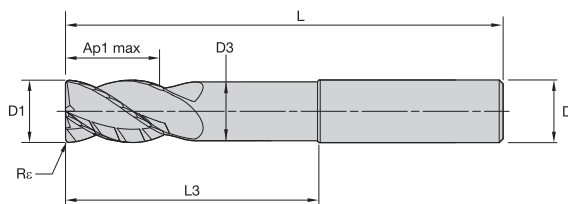
○ альтернативный выбор

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rε	KCSM15
6767970	H1TE4RA0400N006HBR025M	4,00	6,00	3,76	6,00	12,00	57,00	0,25	●
6767981	H1TE4RA0400N006HBR050M	4,00	6,00	3,76	6,00	—	57,00	0,50	●
6676232	H1TE4RA0600N009HBR050M	6,00	6,00	5,64	9,00	18,00	63,00	0,50	●
6676233	H1TE4RA0600N009HBR100M	6,00	6,00	5,64	9,00	18,00	63,00	1,00	●
6676236	H1TE4RA0800N012HBR050M	8,00	8,00	7,52	12,00	24,00	68,00	0,50	●
6676237	H1TE4RA0800N012HBR100M	8,00	8,00	7,52	12,00	24,00	68,00	1,00	●
6676253	H1TE4RA1000N015HBR050M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	0,50	●
6676254	H1TE4RA1000N015HBR100M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	1,00	●
6676255	H1TE4RA1000N015HBR200M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	2,00	●
6676256	H1TE4RA1000N015HBR300M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	3,00	●
6687139	H1TE4RA1000N015HBR400M	10,00	10,00	9,40	15,00	30,00	76,00	4,00	●
6676272	H1TE4RA1200N018HBR050M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	0,50	●
6676273	H1TE4RA1200N018HBR100M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	1,00	●
6676274	H1TE4RA1200N018HBR200M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	2,00	●
6676275	H1TE4RA1200N018HBR300M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	3,00	●
6676276	H1TE4RA1200N018HBR400M	12,00	12,00	11,28	18,00	36,00	83,00	4,00	●
6676283	H1TE4RA1600N024HBR050M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	0,50	●
6676284	H1TE4RA1600N024HBR100M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	1,00	●
6676285	H1TE4RA1600N024HBR200M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	2,00	●
6676286	H1TE4RA1600N024HBR300M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	3,00	●
6676287	H1TE4RA1600N024HBR400M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	4,00	●
6676288	H1TE4RA1600N024HBR600M	16,00	16,00	15,04	24,00	48,00	100,00	6,00	●
6676295	H1TE4RA2000N030HBR050M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	0,50	●
6676296	H1TE4RA2000N030HBR100M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	1,00	●
6676297	H1TE4RA2000N030HBR200M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	2,00	●
6676298	H1TE4RA2000N030HBR300M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	3,00	●
6687140	H1TE4RA2000N030HBR400M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	4,00	●
6687151	H1TE4RA2000N030HBR600M	20,00	20,00	18,80	30,00	60,00	115,00	6,00	●
6676305	H1TE4RA2500N038HBR050M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	0,50	●
6687152	H1TE4RA2500N038HBR100M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	1,00	●
6687153	H1TE4RA2500N038HBR200M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	2,00	●
6687154	H1TE4RA2500N038HBR300M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	3,00	●
6676306	H1TE4RA2500N038HBR400M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	4,00	●
6676307	H1TE4RA2500N038HBR600M	25,00	25,00	24,00	37,50	75,00	135,00	6,00	●



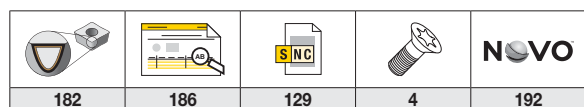
HARVI™ I TE • РАДИУС СКРУГЛЕНИЯ • 4 ЗУБА • С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ • ХВОСТОВИК С ЛЫСКОЙ



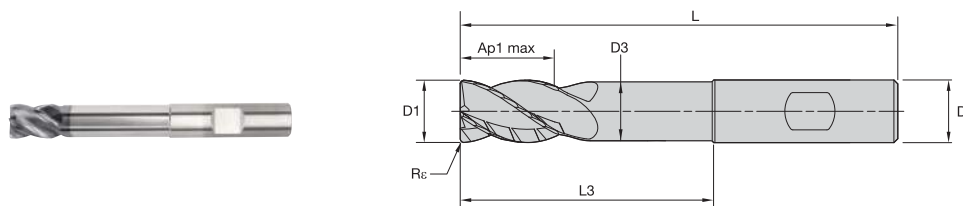
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	R _e	KCSM15
6929435	H1TE4RA0400E011HAR025M	4,00	6,00	3,76	11,00	15,00	57,00	0,25	●
6929436	H1TE4RA0400E011HAR050M	4,00	6,00	3,76	11,00	15,00	57,00	0,50	●
6929439	H1TE4RA0600E013HAR050M	6,00	6,00	5,64	13,00	32,00	70,00	0,50	●
6929440	H1TE4RA0600E013HAR100M	6,00	6,00	5,64	13,00	32,00	70,00	1,00	●
6929443	H1TE4RA0800E019HAR050M	8,00	8,00	7,52	19,00	40,00	76,00	0,50	●
6929444	H1TE4RA0800E019HAR100M	8,00	8,00	7,52	19,00	40,00	76,00	1,00	●
6929447	H1TE4RA1000E022HAR050M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	0,50	●
6929448	H1TE4RA1000E022HAR100M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	1,00	●
6929449	H1TE4RA1000E022HAR200M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	2,00	●
6929450	H1TE4RA1000E022HAR250M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	2,50	●
6929451	H1TE4RA1000E022HAR300M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	3,00	●
6929452	H1TE4RA1000E022HAR400M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	4,00	●
6929459	H1TE4RA1200E026HAR050M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	0,50	●
6929460	H1TE4RA1200E026HAR100M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	1,00	●
6929461	H1TE4RA1200E026HAR200M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	2,00	●
6929462	H1TE4RA1200E026HAR250M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	2,50	●
6929463	H1TE4RA1200E026HAR300M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	3,00	●
6929464	H1TE4RA1200E026HAR400M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	4,00	●
6929471	H1TE4RA1600E032HAR050M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	0,50	●
6929472	H1TE4RA1600E032HAR100M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	1,00	●
6929473	H1TE4RA1600E032HAR200M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	2,00	●
6929474	H1TE4RA1600E032HAR250M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	2,50	●
6929475	H1TE4RA1600E032HAR300M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	3,00	●
6929476	H1TE4RA1600E032HAR400M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	4,00	●
6929477	H1TE4RA1600E032HAR600M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	6,00	●
6929485	H1TE4RA2000E038HAR050M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	0,50	●
6929486	H1TE4RA2000E038HAR100M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	1,00	●
6929487	H1TE4RA2000E038HAR200M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	2,00	●
6929488	H1TE4RA2000E038HAR250M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	2,50	●
6929489	H1TE4RA2000E038HAR300M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	3,00	●
6929490	H1TE4RA2000E038HAR400M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	4,00	●
6929491	H1TE4RA2000E038HAR600M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	6,00	●
6929499	H1TE4RA2500E045HAR050M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	0,50	●
6929500	H1TE4RA2500E045HAR100M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	1,00	●
6929501	H1TE4RA2500E045HAR200M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	2,00	●
6929502	H1TE4RA2500E045HAR250M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	2,50	●
6929503	H1TE4RA2500E045HAR300M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	3,00	●
6929504	H1TE4RA2500E045HAR400M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	4,00	●
6929505	H1TE4RA2500E045HAR600M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	6,00	●



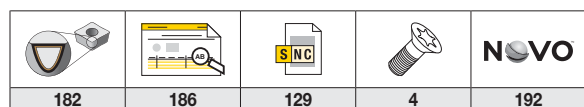
HARVI™ I TE • РАДИУС СКРУГЛЕНИЯ • 4 ЗУБА • С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ • ХВОСТОВИК WELDON®



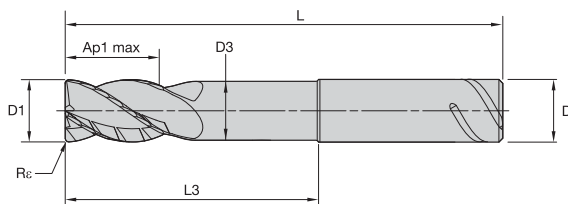
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	○
N	●
S	●
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Rc	KCSM15
6929437	H1TE4RA0400E011HBR025M	4,00	6,00	3,76	11,00	15,00	57,00	0,25	●
6929438	H1TE4RA0400E011HBR050M	4,00	6,00	3,76	11,00	15,00	57,00	0,50	●
6929441	H1TE4RA0600E013HBR050M	6,00	6,00	5,64	13,00	32,00	70,00	0,50	●
6929442	H1TE4RA0600E013HBR100M	6,00	6,00	5,64	13,00	32,00	70,00	1,00	●
6929445	H1TE4RA0800E019HBR050M	8,00	8,00	7,52	19,00	40,00	76,00	0,50	●
6929446	H1TE4RA0800E019HBR100M	8,00	8,00	7,52	19,00	40,00	76,00	1,00	●
6929453	H1TE4RA1000E022HBR050M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	0,50	●
6929454	H1TE4RA1000E022HBR100M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	1,00	●
6929455	H1TE4RA1000E022HBR200M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	2,00	●
6929456	H1TE4RA1000E022HBR250M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	2,50	●
6929457	H1TE4RA1000E022HBR300M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	3,00	●
6929458	H1TE4RA1000E022HBR400M	10,00	10,00	9,40	22,00	58,00	100,00	4,00	●
6929465	H1TE4RA1200E026HBR050M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	0,50	●
6929466	H1TE4RA1200E026HBR100M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	1,00	●
6929467	H1TE4RA1200E026HBR200M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	2,00	●
6929468	H1TE4RA1200E026HBR250M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	2,50	●
6929469	H1TE4RA1200E026HBR300M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	3,00	●
6929470	H1TE4RA1200E026HBR400M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	4,00	●
6929478	H1TE4RA1600E032HBR050M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	0,50	●
6929479	H1TE4RA1600E032HBR100M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	1,00	●
6929480	H1TE4RA1600E032HBR200M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	2,00	●
6929481	H1TE4RA1600E032HBR250M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	2,50	●
6929482	H1TE4RA1600E032HBR300M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	3,00	●
6929483	H1TE4RA1600E032HBR400M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	4,00	●
6929484	H1TE4RA1600E032HBR600M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	6,00	●
6929492	H1TE4RA2000E038HBR050M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	0,50	●
6929493	H1TE4RA2000E038HBR100M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	1,00	●
6929494	H1TE4RA2000E038HBR200M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	2,00	●
6929495	H1TE4RA2000E038HBR250M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	2,50	●
6929496	H1TE4RA2000E038HBR300M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	3,00	●
6929497	H1TE4RA2000E038HBR400M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	4,00	●
6929498	H1TE4RA2000E038HBR600M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	6,00	●
6929506	H1TE4RA2500E045HBR050M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	0,50	●
6929507	H1TE4RA2500E045HBR100M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	1,00	●
6929508	H1TE4RA2500E045HBR200M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	2,00	●
6929509	H1TE4RA2500E045HBR250M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	2,50	●
6929510	H1TE4RA2500E045HBR300M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	3,00	●
6929511	H1TE4RA2500E045HBR400M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	4,00	●
6929512	H1TE4RA2500E045HBR600M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	6,00	●



HARVI™ I TE • РАДИУС СКРУГЛЕНИЯ • 4 ЗУБА • С УДЛИНЕННОЙ ШЕЙКОЙ • ХВОСТОВИК SAFE-LOCK™



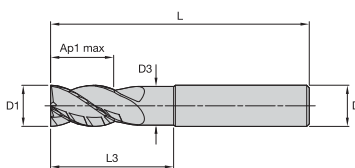
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	○
N	○
S	○
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	Re	KCSM15
6929513	H1TE4RA1200E026SLR050M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	0,50	●
6929514	H1TE4RA1200E026SLR100M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	1,00	●
6929515	H1TE4RA1200E026SLR200M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	2,00	●
6929516	H1TE4RA1200E026SLR250M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	2,50	●
6929517	H1TE4RA1200E026SLR300M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	3,00	●
6929518	H1TE4RA1200E026SLR400M	12,00	12,00	11,28	26,00	53,00	100,00	4,00	●
6929519	H1TE4RA1600E032SLR050M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	0,50	●
6929520	H1TE4RA1600E032SLR100M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	1,00	●
6929531	H1TE4RA1600E032SLR200M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	2,00	●
6929532	H1TE4RA1600E032SLR250M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	2,50	●
6929533	H1TE4RA1600E032SLR300M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	3,00	●
6929534	H1TE4RA1600E032SLR400M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	4,00	●
6929535	H1TE4RA1600E032SLR600M	16,00	16,00	15,04	32,00	73,00	125,00	6,00	●
6929536	H1TE4RA2000E038SLR050M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	0,50	●
6929538	H1TE4RA2000E038SLR100M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	1,00	●
6929539	H1TE4RA2000E038SLR200M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	2,00	●
6929540	H1TE4RA2000E038SLR250M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	2,50	●
6929541	H1TE4RA2000E038SLR300M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	3,00	●
6929542	H1TE4RA2000E038SLR400M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	4,00	●
6929543	H1TE4RA2000E038SLR600M	20,00	20,00	18,80	38,00	73,00	125,00	6,00	●
6929545	H1TE4RA2500E045SLR050M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	0,50	●
6929546	H1TE4RA2500E045SLR100M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	1,00	●
6929547	H1TE4RA2500E045SLR200M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	2,00	●
6929548	H1TE4RA2500E045SLR250M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	2,50	●
6929549	H1TE4RA2500E045SLR300M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	3,00	●
6929550	H1TE4RA2500E045SLR400M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	4,00	●
6929551	H1TE4RA2500E045SLR600M	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	135,00	6,00	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • ПЛОСКОЕ ДНО • 4 ЗУБА • С ШЕЙКОЙ • ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

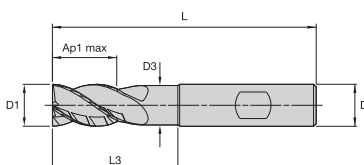


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	КРМ15
6769543	H1TE4SE0200N006HAM	2,00	6,00	—	6,00	—	57,00	●
6769544	H1TE4SE0250N006HAM	2,50	6,00	—	6,00	—	57,00	●
6769545	H1TE4SE0300N008HAM	3,00	6,00	2,82	8,00	16,00	57,00	●
6769546	H1TE4SE0350N010HAM	3,50	6,00	3,29	10,00	16,00	57,00	●
6769547	H1TE4SE0400N011HAM	4,00	6,00	3,76	11,00	16,00	57,00	●
6769548	H1TE4SE0500N013HAM	5,00	6,00	4,70	13,00	18,00	57,00	●
6769549	H1TE4SE0600N013HAM	6,00	6,00	5,64	13,00	18,00	57,00	●
6769563	H1TE4SE0800N016HAM	8,00	8,00	7,52	16,00	24,00	63,00	●
6769564	H1TE4SE1000N022HAM	10,00	10,00	9,40	22,00	30,00	72,00	●
6769565	H1TE4SE1200N026HAM	12,00	12,00	11,28	26,00	36,00	83,00	●
6769566	H1TE4SE1400N026HAM	14,00	14,00	13,16	26,00	42,00	83,00	●
6769567	H1TE4SE1600N032HAM	16,00	16,00	15,04	32,00	48,00	92,00	●
6769568	H1TE4SE1800N035HAM	18,00	18,00	16,92	35,00	54,00	92,00	●
6769569	H1TE4SE2000N038HAM	20,00	20,00	18,80	38,00	60,00	104,00	●
6769581	H1TE4SE2500N045HAM	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	121,00	●

HARVI I TE • ПЛОСКОЕ ДНО • 4 ЗУБА • С ШЕЙКОЙ • ХВОСТОВИК WELDON®



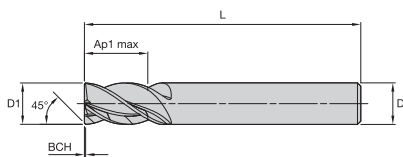
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	КРМ15
6769582	H1TE4SE0200N006HBM	2,00	6,00	—	6,00	—	57,00	●
6769583	H1TE4SE0250N006HBM	2,50	6,00	—	6,00	—	57,00	●
6769584	H1TE4SE0300N008HBM	3,00	6,00	2,82	8,00	16,00	57,00	●
6769585	H1TE4SE0350N010HBM	3,50	6,00	3,29	10,00	16,00	57,00	●
6769586	H1TE4SE0400N011HBM	4,00	6,00	3,76	11,00	16,00	57,00	●
6769587	H1TE4SE0500N013HBM	5,00	6,00	4,70	13,00	18,00	57,00	●
6769588	H1TE4SE0600N013HBM	6,00	6,00	5,64	13,00	18,00	57,00	●
6769589	H1TE4SE0800N016HBM	8,00	8,00	7,52	16,00	24,00	63,00	●
6769590	H1TE4SE1000N022HBM	10,00	10,00	9,40	22,00	30,00	72,00	●
6769591	H1TE4SE1200N026HBM	12,00	12,00	11,28	26,00	36,00	83,00	●
6769592	H1TE4SE1400N026HBM	14,00	14,00	13,16	26,00	42,00	83,00	●
6769593	H1TE4SE1600N032HBM	16,00	16,00	15,04	32,00	48,00	92,00	●
6769594	H1TE4SE1800N035HBM	18,00	18,00	16,92	35,00	54,00	92,00	●
6769595	H1TE4SE2000N038HBM	20,00	20,00	18,80	38,00	60,00	104,00	●
6769596	H1TE4SE2500N045HBM	25,00	25,00	24,00	45,00	75,00	121,00	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • С ФАСКОЙ • 4 ЗУБА • УКРОЧЕННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

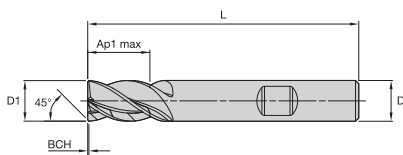


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	Ap1 max	L	BCh	КРМ15
6769607	H1TE4CH0200S004HAM	2,00	6,00	4,00	54,00	0,10	●
6769608	H1TE4CH0250S005HAM	2,50	6,00	5,00	54,00	0,10	●
6769609	H1TE4CH0300S006HAM	3,00	6,00	6,00	54,00	0,10	●
6769610	H1TE4CH0350S007HAM	3,50	6,00	7,00	54,00	0,10	●
6769611	H1TE4CH0400S008HAM	4,00	6,00	8,00	54,00	0,15	●
6769613	H1TE4CH0500S009HAM	5,00	6,00	9,00	54,00	0,15	●
6769614	H1TE4CH0600S010HAM	6,00	6,00	10,00	54,00	0,15	●
6769615	H1TE4CH0800S012HAM	8,00	8,00	12,00	58,00	0,20	●
6769616	H1TE4CH1000S014HAM	10,00	10,00	14,00	66,00	0,25	●
6769617	H1TE4CH1200S016HAM	12,00	12,00	16,00	73,00	0,25	●
6769619	H1TE4CH1400S018HAM	14,00	14,00	18,00	75,00	0,25	●
6769620	H1TE4CH1600S022HAM	16,00	16,00	22,00	82,00	0,35	●
6769621	H1TE4CH1800S024HAM	18,00	18,00	24,00	92,00	0,35	●
6769622	H1TE4CH2000S026HAM	20,00	20,00	26,00	92,00	0,35	●
6769623	H1TE4CH2500S030HAM	25,00	25,00	30,00	121,00	0,35	●

HARVI™ I TE • С ФАСКОЙ • 4 ЗУБА • ХВОСТОВИК WELDON®



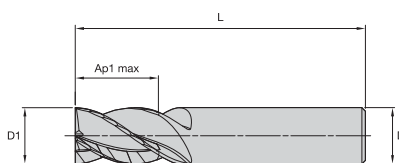
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	Ap1 max	L	BCh	КРМ15
6769625	H1TE4CH0200S004HBM	2,00	6,00	4,00	54,00	0,10	●
6769626	H1TE4CH0250S005HBM	2,50	6,00	5,00	54,00	0,10	●
6769627	H1TE4CH0300S006HBM	3,00	6,00	6,00	54,00	0,10	●
6769628	H1TE4CH0350S007HBM	3,50	6,00	7,00	54,00	0,10	●
6769629	H1TE4CH0400S008HBM	4,00	6,00	8,00	54,00	0,15	●
6769630	H1TE4CH0500S009HBM	5,00	6,00	9,00	54,00	0,15	●
6769631	H1TE4CH0600S010HBM	6,00	6,00	10,00	54,00	0,15	●
6769632	H1TE4CH0800S012HBM	8,00	8,00	12,00	58,00	0,20	●
6769633	H1TE4CH1000S014HBM	10,00	10,00	14,00	66,00	0,25	●
6769634	H1TE4CH1200S016HBM	12,00	12,00	16,00	73,00	0,25	●
6769635	H1TE4CH1400S018HBM	14,00	14,00	18,00	75,00	0,25	●
6769636	H1TE4CH1600S022HBM	16,00	16,00	22,00	82,00	0,35	●
6769637	H1TE4CH1800S024HBM	18,00	18,00	24,00	92,00	0,35	●
6769638	H1TE4CH2000S026HBM	20,00	20,00	26,00	92,00	0,35	●
6769639	H1TE4CH2500S030HBM	25,00	25,00	30,00	121,00	0,35	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • ПЛОСКОЕ ДНО • 4 ЗУБА • УКОРОЧЕННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

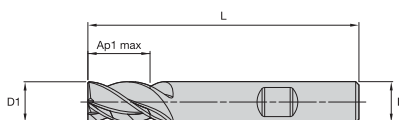


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	Ap1 max	L	KCPM15
6769558	H1TE4SE0200S004HAM	2,00	6,00	4,00	54,00	●
6769559	H1TE4SE0250S005HAM	2,50	6,00	5,00	54,00	●
6769560	H1TE4SE0300S006HAM	3,00	6,00	6,00	54,00	●
6769681	H1TE4SE0350S007HAM	3,50	6,00	7,00	54,00	●
6769682	H1TE4SE0400S008HAM	4,00	6,00	8,00	54,00	●
6769683	H1TE4SE0500S009HAM	5,00	6,00	9,00	54,00	●
6769684	H1TE4SE0600S010HAM	6,00	6,00	10,00	54,00	●
6769685	H1TE4SE0800S012HAM	8,00	8,00	12,00	58,00	●
6769686	H1TE4SE1000S014HAM	10,00	10,00	14,00	66,00	●
6769687	H1TE4SE1200S016HAM	12,00	12,00	16,00	73,00	●
6769688	H1TE4SE1400S018HAM	14,00	14,00	18,00	75,00	●
6769689	H1TE4SE1600S022HAM	16,00	16,00	22,00	82,00	●
6769690	H1TE4SE1800S024HAM	18,00	18,00	24,00	92,00	●
6769701	H1TE4SE2000S026HAM	20,00	20,00	26,00	92,00	●
6769702	H1TE4SE2500S030HAM	25,00	25,00	30,00	121,00	●

HARVI I TE • ПЛОСКОЕ ДНО • 4 ЗУБА • УКОРОЧЕННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • ХВОСТОВИК WELDON®



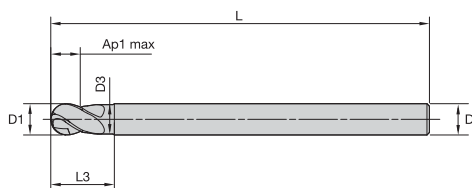
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	●
N	○
S	○
H	○
	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	Ap1 max	L	KCPM15
6769705	H1TE4SE0200S004HBM	2,00	6,00	4,00	54,00	●
6769706	H1TE4SE0250S005HBM	2,50	6,00	5,00	54,00	●
6769707	H1TE4SE0300S006HBM	3,00	6,00	6,00	54,00	●
6769708	H1TE4SE0350S007HBM	3,50	6,00	7,00	54,00	●
6769709	H1TE4SE0400S008HBM	4,00	6,00	8,00	54,00	●
6769710	H1TE4SE0500S009HBM	5,00	6,00	9,00	54,00	●
6769711	H1TE4SE0600S010HBM	6,00	6,00	10,00	54,00	●
6769712	H1TE4SE0800S012HBM	8,00	8,00	12,00	58,00	●
6769713	H1TE4SE1000S014HBM	10,00	10,00	14,00	66,00	●
6769714	H1TE4SE1200S016HBM	12,00	12,00	16,00	73,00	●
6769715	H1TE4SE1400S018HBM	14,00	14,00	18,00	75,00	●
6769716	H1TE4SE1600S022HBM	16,00	16,00	22,00	82,00	●
6769717	H1TE4SE1800S024HBM	18,00	18,00	24,00	92,00	●
6769718	H1TE4SE2000S026HBM	20,00	20,00	26,00	92,00	●
6769719	H1TE4SE2500S030HBM	25,00	25,00	30,00	121,00	●

182	186	129	4	192

HARVI™ I TE • СФЕРИЧЕСКИЙ КОНЕЦ • 4 ЗУБА • С ШЕЙКОЙ • ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

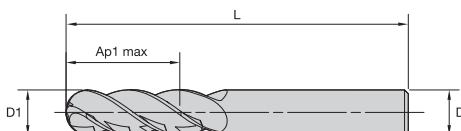


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D3	Ap1 max	L3	L	КСРМ15
6768005	H1TE4BN0200N002HAM	2,00	4,00	—	2,00	—	50,00	●
6768007	H1TE4BN0300N003HAM	3,00	4,00	2,82	3,00	6,00	50,00	●
6768008	H1TE4BN0400N004HAM	4,00	4,00	3,76	4,00	8,00	50,00	●
6768009	H1TE4BN0500N005HAM	5,00	6,00	4,70	5,00	10,00	63,00	●
6768010	H1TE4BN0600N006HAM	6,00	6,00	5,64	6,00	12,00	76,00	●
6768031	H1TE4BN0800N008HAM	8,00	8,00	7,52	8,00	16,00	100,00	●
6768032	H1TE4BN1000N010HAM	10,00	10,00	9,40	10,00	20,00	121,00	●
6768033	H1TE4BN1200N012HAM	12,00	12,00	11,28	12,00	24,00	125,00	●
6768034	H1TE4BN1600N016HAM	16,00	16,00	15,04	16,00	32,00	150,00	●
6768035	H1TE4BN2000N020HAM	20,00	20,00	18,80	20,00	40,00	166,00	●

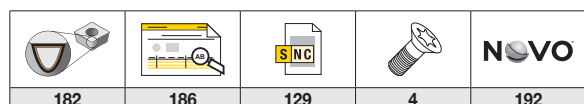
HARVI I TE • СФЕРИЧЕСКИЙ КОНЕЦ • 4 ЗУБА • УДЛИНЕННОЕ ИСПОЛНЕНИЕ • ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК






- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●
M	●
K	●
N	●
S	○
H	○

номер заказа	номер по каталогу	D1	D	Ap1 max	L	КСРМ15
6767984	H1TE4BN0200L005HAM	2,00	4,00	5,00	50,00	●
6767985	H1TE4BN0300L008HAM	3,00	4,00	8,00	50,00	●
6767986	H1TE4BN0400L010HAM	4,00	4,00	10,00	50,00	●
6767987	H1TE4BN0500L013HAM	5,00	6,00	13,00	55,00	●
6767988	H1TE4BN0600L015HAM	6,00	6,00	15,00	55,00	●
6767989	H1TE4BN0800L020HAM	8,00	8,00	20,00	63,00	●
6767990	H1TE4BN1000L025HAM	10,00	10,00	25,00	76,00	●
6768001	H1TE4BN1200L030HAM	12,00	12,00	30,00	83,00	●
6768003	H1TE4BN1600L040HAM	16,00	16,00	40,00	110,00	●
6768004	H1TE4BN2000L050HAM	20,00	20,00	50,00	150,00	●



HARVI™ I TE • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ • ТОРЦЕВОЕ ФРЕЗЕРОВАНИЕ И ПРОРЕЗАНИЕ ПАЗОВ

Группа материала	 																			
	ap	ae	ap	КСРМ15-КСМ15			Рекомендуемая подача на зуб (fz = мм/зуб) для обработки уступов (А). Для прорезания пазов (В) подачу fz уменьшите на 20%.													
				Скорость резания вс, м/мин			Диаметр D1													
				min		max	мм	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0		
P	0	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	150	-	200	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,111	0,125	0,136	
	1	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	150	-	200	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,111	0,125	0,136	
	2	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	140	-	190	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,111	0,125	0,136	
	3	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	120	-	160	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,096	0,111	0,125	
	4	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	90	-	150	fz	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,049	0,059	0,069	0,084	0,097	0,107	
	5	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	60	-	100	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,077	0,089	0,100	
M	6	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	50	-	75	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,044	0,051	0,063	0,071	0,078	
	1	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	90	-	115	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,096	0,111	0,125	
	2	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	60	-	80	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,077	0,089	0,100	
K	3	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	60	-	70	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,044	0,051	0,063	0,071	0,078	
	1	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	120	-	150	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,111	0,125	0,136	
S	2	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	110	-	140	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,096	0,111	0,125	
	3	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	110	-	130	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,077	0,089	0,100	
	1	1,5 x D1	0,5 x D1	0,75 x D1	50	-	90	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,096	0,111	0,125	
H	2	1,5 x D1	0,5 x D1	0,75 x D1	50	-	80	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,077	0,089	0,100	
	3	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	25	-	40	fz	0,007	0,010	0,014	0,018	0,021	0,029	0,035	0,041	0,051	0,059	0,067	
	4	1,5 x D1	0,5 x D1	1,25 x D1	50	-	60	fz	0,008	0,013	0,017	0,023	0,028	0,040	0,049	0,057	0,071	0,082	0,092	
H	1	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	80	-	140	fz	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,049	0,059	0,069	0,084	0,097	0,107	
	2	1,5 x D1	0,5 x D1	1,0 x D1	70	-	120	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,044	0,051	0,063	0,071	0,078	

ПРИМЕЧАНИЕ: Нижнее значение скорости резания используется при выполнении операций со съемом большого припуска или при обработке более твердых материалов в пределах группы. Верхнее значение скорости резания используется при выполнении операций чистовой обработки или при обработке менее твердых материалов в пределах группы. Верхние значения скоростей соответствуют идеальным условиям. При использовании фрез диаметром более 12 мм на обрабатывающих центрах невысокой мощности требуется корректировка табличных значений резания. Для инструментов с вылетом >4,5 x D, уменьшить fz до 30% и использовать более низкую скорость резания в качестве начального значения.

HARVI I TE CO СФЕРИЧЕСКИМ КОНЦОМ • 4 ЗУБА • КОЭФФИЦИЕНТ РЕГУЛИРОВКИ ДЛЯ РАСЧЕТА ПОДАЧИ И СКОРОСТИ

Для расчета режимов резания применительно к конкретной операции обработки используйте коэффициент Kv из таблицы справа для корректировки скорости резания и KFz для подачи соответственно.

Vc новая = Vc * Kv
Fz новая = Fz * KFz

Пример расчета:

Применение: D = 20 мм; группа материала M2; Ae = 2 мм
Рекомендуемые режимы резания: Vc = 80 м/мин;
fz = 0,089 мм/зуб
Поправочные коэффициенты: Ae = 2 мм; отношение Ae/D равно 10,0 %;
Kv = 1,35; KFz = 1,7

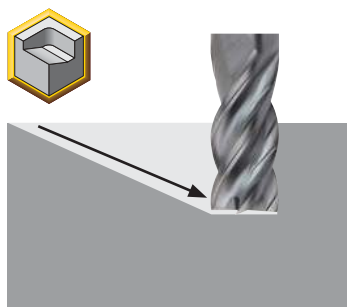
Окончательные значения режимов резания:

Vc новая = 80 * 1,35 = 108 м/мин
Fz новая = 0,089 * 1,7 = 0,15 мм/мин

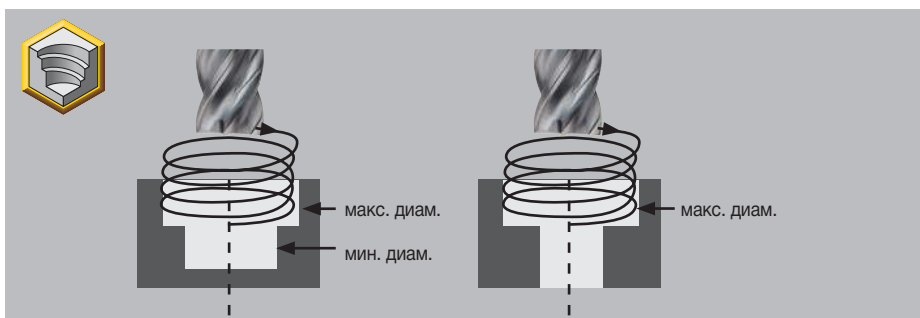
	Ae/D	0,50 %	1,00 %	1,60 %	2,00 %	4,00 %	5,00 %	8,00 %	10,00 %	20,00 %	30,00 %	40,00 %	50,00 %
Коэффициент скорости резания	Kv	2,9	2,85	2,8	2	1,5	1,45	1,4	1,35	1,25	1,2	1	1
Коэффициент подачи	KFz	2,8	2,6	2,5	2,4	2,3	2,2	2	1,7	1,25	1,02	1	1

HARVI™ I TE • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ • ВРЕЗАНИЕ

Врезание под углом



Фрезерование методом винтовой интерполяции



ВНИМАНИЕ!

При выполнении винтового врезания минимальный и максимальный диаметр отверстий можно рассчитать по формулам:

Мин. диам. = диаметр фрезы x 1,1 + 2 x размер фаски (Re/CHF). Диам. отверстия/мин. диаметр фрезы – 1:1,15



Макс. диам. = диаметр фрезы x 2 - 2 x размер фаски (Re/CHF). Диам. отверстия/макс. диаметр фрезы – 1:1,9

HARVI I TE • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ • ВРЕЗАНИЕ ПОД УГЛОМ 0°–15°

Группа материала	Макс. глубина																		
		KCPM15–KCSM15			Рекомендуемая подача на зуб (fz = мм/з) для винтовой интерполяции и врезания под углом — fz x 2														
		Скорость резания v _c , м/мин			Диаметр — D1 [Øмин.—Øмакс.] для винтовой интерполяции														
		min	начал.	max	мм	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0	
P	0	1,25 x D1	150	175	200	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,102	0,111	0,119	0,125	0,136
	1	1,25 x D1	150	175	200	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,102	0,111	0,119	0,125	0,136
	2	1,25 x D1	140	165	190	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,102	0,111	0,119	0,125	0,136
	3	1,25 x D1	120	140	160	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,087	0,096	0,104	0,111	0,125
	4	1,25 x D1	90	120	150	fz	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,049	0,059	0,069	0,077	0,084	0,091	0,097	0,107
	5	1,25 x D1	60	80	100	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,070	0,077	0,083	0,089	0,100
M	1	1,25 x D1	90	100	115	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,087	0,096	0,104	0,111	0,125
	2	1,25 x D1	60	70	80	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,070	0,077	0,083	0,089	0,100
	3	1,0 x D1	60	65	70	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,044	0,051	0,057	0,063	0,067	0,071	0,078
K	1	1,0 x D1	120	135	150	fz	0,015	0,023	0,031	0,040	0,048	0,066	0,079	0,091	0,102	0,111	0,119	0,125	0,136
	2	1,0 x D1	110	125	140	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,087	0,096	0,104	0,111	0,125
	3	1,0 x D1	110	120	130	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,070	0,077	0,083	0,089	0,100
S	1	0,75 x D1	50	70	90	fz	0,012	0,019	0,026	0,033	0,040	0,055	0,067	0,077	0,087	0,096	0,104	0,111	0,125
	2	0,75 x D1	50	65	80	fz	0,010	0,016	0,021	0,027	0,032	0,044	0,053	0,062	0,070	0,077	0,083	0,089	0,100
	3	0,5 x D1	25	30	40	fz	0,007	0,010	0,014	0,018	0,021	0,029	0,035	0,041	0,046	0,051	0,055	0,059	0,067
	4	1,25 x D1	50	55	60	fz	0,008	0,013	0,017	0,023	0,028	0,040	0,049	0,057	0,064	0,071	0,076	0,082	0,092
H	1	1,0 x D1	80	110	140	fz	0,012	0,018	0,024	0,030	0,036	0,049	0,059	0,069	0,077	0,084	0,091	0,097	0,107
	2	1,0 x D1	70	90	120	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,044	0,051	0,057	0,063	0,067	0,071	0,078



ПРИМЕЧАНИЕ: Мин. и макс. Ø рассчитываются по приведенной выше формуле для винтового врезания.

HARVI™ I TE • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ • ВРЕЗАНИЕ ПОД УГЛОМ 15°–30°

Группа материала	Макс. глубина																			
		KCPM15-KCSM15				Рекомендуемая подача на зуб (fz = мм/z) для винтовой интерполяции и врезания под углом — fz x 2														
		Скорость резания v _c , м/мин				Диаметр — D1 [Øмин.—Øмакс.] для винтовой интерполяции														
		min	начал.	max	мм	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0		
P	0	1,25 x D1	150	165	175	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,059	0,068	0,076	0,083	0,089	0,094	0,102	
	1	1,25 x D1	150	165	175	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,059	0,068	0,076	0,083	0,089	0,094	0,102	
	2	1,25 x D1	140	155	165	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,059	0,068	0,076	0,083	0,089	0,094	0,102	
	3	1,25 x D1	120	130	140	fz	0,009	0,014	0,019	0,025	0,030	0,041	0,050	0,058	0,065	0,072	0,078	0,083	0,089	
	4	1,25 x D1	90	105	120	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,045	0,051	0,058	0,063	0,068	0,073	0,080	
	5	1,25 x D1	60	70	80	fz	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075	
M	1	1,25 x D1	90	95	100	fz	0,009	0,014	0,019	0,025	0,030	0,041	0,050	0,058	0,065	0,072	0,078	0,083	0,094	
	2	1,25 x D1	60	65	70	fz	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075	
	3	1,0 x D1	60	62	65	fz	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,028	0,033	0,038	0,043	0,047	0,050	0,053	0,059	
K	1	1,0 x D1	120	130	135	fz	0,011	0,017	0,023	0,030	0,036	0,050	0,059	0,068	0,076	0,083	0,089	0,094	0,102	
	2	1,0 x D1	110	120	125	fz	0,009	0,014	0,019	0,025	0,030	0,041	0,050	0,058	0,065	0,072	0,078	0,083	0,089	
	3	1,0 x D1	110	115	120	fz	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075	
S	1	0,75 x D1	50	60	70	fz	0,009	0,014	0,019	0,025	0,030	0,041	0,050	0,058	0,065	0,072	0,078	0,083	0,094	
	2	0,75 x D1	50	55	65	fz	0,008	0,012	0,016	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075	
	3	0,5 x D1	25	27	30	fz	0,005	0,008	0,010	0,013	0,016	0,022	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,045	0,051	
	4	1,25 x D1	50	52	55	fz	0,006	0,009	0,013	0,017	0,021	0,030	0,037	0,043	0,048	0,053	0,057	0,061	0,069	
H	1	1,0 x D1	80	95	110	fz	0,009	0,013	0,018	0,022	0,027	0,037	0,045	0,051	0,058	0,063	0,068	0,073	0,080	
	2	1,0 x D1	70	80	90	fz	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,028	0,033	0,038	0,043	0,047	0,050	0,053	0,059	



ПРИМЕЧАНИЕ: Мин. и макс. Ø рассчитываются по формуле для винтового врезания на стр. 142.

HARVI™ I TE • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ • ВРЕЗАНИЕ ПОД УГЛОМ 30°–45°

Группа материала	Макс. глубина																			
		КСРМ15–КСМ15			Рекомендуемая подача на зуб (fz = мм/з) для винтовой интерполяции и врезания под углом — fz x 2															
		Скорость резания vc, м/мин			Диаметр — D1 [Øмин.—Øмакс.] для винтовой интерполяции															
		min	начал.	max	мм	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0		
P	0	1,25 x D1	140	150	165	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,055	0,061	0,067	0,071	0,075	0,082	
	1	1,25 x D1	140	150	165	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,055	0,061	0,067	0,071	0,075	0,082	
	2	1,25 x D1	140	150	165	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,055	0,061	0,067	0,071	0,075	0,082	
	3	1,25 x D1	105	115	120	fz	0,007	0,011	0,015	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075	
	4	1,25 x D1	90	100	110	fz	0,007	0,011	0,014	0,018	0,022	0,030	0,036	0,041	0,046	0,051	0,055	0,058	0,064	
	5	1,25 x D1	70	75	80	fz	0,006	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,053	0,060	
M	1	1,25 x D1	75	85	90	fz	0,007	0,011	0,015	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075	
	2	1,25 x D1	50	55	60	fz	0,006	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,053	0,060	
	3	1,0 x D1	45	50	55	fz	0,005	0,008	0,011	0,013	0,016	0,022	0,027	0,031	0,034	0,038	0,040	0,043	0,047	
K	1	1,0 x D1	110	120	130	fz	0,009	0,014	0,019	0,024	0,029	0,040	0,048	0,055	0,061	0,067	0,071	0,075	0,082	
	2	1,0 x D1	100	110	120	fz	0,007	0,011	0,015	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075	
	3	1,0 x D1	90	100	110	fz	0,006	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,053	0,060	
S	1	0,75 x D1	80	85	90	fz	0,007	0,011	0,015	0,020	0,024	0,033	0,040	0,046	0,052	0,058	0,062	0,067	0,075	
	2	0,75 x D1	55	60	65	fz	0,006	0,009	0,013	0,016	0,019	0,026	0,032	0,037	0,042	0,046	0,050	0,053	0,060	
	3	0,5 x D1	20	25	28	fz	0,004	0,006	0,008	0,011	0,013	0,017	0,021	0,025	0,028	0,031	0,033	0,036	0,040	
	4	1,25 x D1	35	40	45	fz	0,005	0,008	0,010	0,014	0,017	0,024	0,029	0,034	0,038	0,042	0,046	0,049	0,055	
H	1	1,0 x D1	75	80	85	fz	0,007	0,011	0,014	0,018	0,022	0,030	0,036	0,041	0,046	0,051	0,055	0,058	0,064	
	2	1,0 x D1	65	70	75	fz	0,005	0,008	0,011	0,013	0,016	0,022	0,027	0,031	0,034	0,038	0,040	0,043	0,047	

ПРИМЕЧАНИЕ: Мин. и макс. Ø рассчитываются по формуле для винтового врезания на стр. 142.

HARVI™ I TE • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ • ВРЕЗАНИЕ/СВЕРЛЕНИЕ

Группа материала																					
	Макс. глубина	Применимо	Обработка с СОЖ	КСРМ15–КССМ15			Рекомендуемая подача (Fz)														
				Скорость резания vs, м/мин			Диаметр D1														
				min	начал.	max	мм	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	18,0	20,0	25,0	
P	0	1,5 x D	●	Предпочтительно	140	150	165	fn	0,028	0,033	0,040	0,045	0,055	0,065	0,080	0,095	0,110	0,120	0,140	0,160	0,180
	1	1,5 x D	●	Обязательно	140	150	165	fn	0,028	0,033	0,040	0,045	0,055	0,065	0,080	0,095	0,110	0,120	0,140	0,160	0,180
	2	1,5 x D	●	Обязательно	140	150	165	fn	0,028	0,033	0,040	0,045	0,055	0,065	0,080	0,095	0,110	0,120	0,140	0,160	0,180
	3	1 x D	●	Обязательно	105	115	120	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
	4	1 x D	●	Обязательно	90	100	110	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
	5	0,5 x D	●	Обязательно	70	75	80	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100
M	1	0,75 x D	●	Обязательно	75	85	90	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
	2	0,5 x D	●	Обязательно	50	55	60	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100
	3	0,5 x D	●	Обязательно	45	50	55	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100
K	1	1,5 x D	●	Предпочтительно	110	120	130	fn	0,028	0,033	0,040	0,045	0,055	0,065	0,080	0,095	0,110	0,120	0,140	0,160	0,180
	2	1 x D	●	Обязательно	100	110	120	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
	3	1 x D	●	Обязательно	90	100	110	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
S	1	0,3 x D	○	Обязательно	80	85	90	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
	2	0,1 x D	○	Обязательно	55	60	65	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100
	3	0,1 x D	○	Обязательно	20	25	28	fn	0,008	0,010	0,012	0,015	0,018	0,022	0,028	0,033	0,040	0,045	0,050	0,060	0,070
	4	0,2 x D	○	Обязательно	35	40	45	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100
H	1	0,3 x D	○	Обязательно	75	80	85	fn	0,015	0,020	0,028	0,033	0,040	0,050	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110	0,125	0,150
	2	0,2 x D	○	Обязательно	65	70	75	fn	0,010	0,014	0,018	0,020	0,025	0,035	0,040	0,050	0,055	0,065	0,075	0,085	0,100

Фрезы со сменными
режущими пластинами

Mill 4-15™

Фрезерование уступов



Обрабатываемые материалы



Области применения



Торцевое
фрезерование



Винтовая интерполяция



Прорезание пазов



Врезание под углом



Прорезание пазов



Обработка карманов



НОВИНКА!!

Серия Mill 4-15 специально разработана для достижения непревзойденного качества обработанной поверхности, а также высокого удельного съема металла при фрезеровании уступов.

Уникальная конструкция позволяет применять инструмент для выполнения «многопроходной обработки с формированием бесступенчатой поверхности». Большинство инструментов оставляют «следы» при каждом проходе, что приводит к неудовлетворительному качеству поверхности стенок уступа. В этом случае требуется дополнительный чистовой проход.

Mill 4-15 исключает необходимость выполнения чистового прохода дополнительным инструментом, что значительно экономит время и средства.

Геометрия SGE-R увеличивает возможности серии Mill 4-15, позволяя выполнять врезание под углом и винтовую интерполяцию.

Двусторонняя пластина
с четырьмя режущими
кромками.



















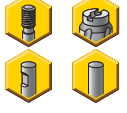
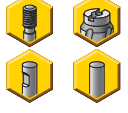
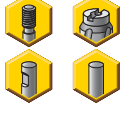
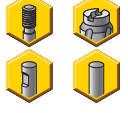
Фрезы с углом в плане 90°
для обработки уступов с
превосходным качеством
поверхности.

Низкие усилия резания
за счет положительной
геометрии.

Геометрия SGE-R с увеличенным задним углом для винтовой интерполяции и врезания под углом.



ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА

	Фрезерование уступов				
	Mill 4™ -12 ^{KT}	Mill 4-11™	Mill 4-15™	Mill 1-10™	Mill 1-14™
					
Стр.	6 ^{***}	T2 [*]	151-160	T28 [*]	T46 [*]
Основная операция					
Обрабатываемый материал					
Основной	P K	P M K N S	P M K N S	P M K N S	P M K N S
Дополнительный	M S				
Диаметр фрезы [D1]	50-200 мм	16-80 мм	25-160 мм	16-100 мм	20-160 мм
Максимальная глубина резания [Ap1 max]	12 мм	11 мм	15,5 мм	9,9 мм	14,3 мм
Размер пластины (IC)	13 мм	12,16 мм	17 мм	12 мм	17,5 мм
Число пластин на фрезе [Z]	4-22	2-10	2-18	2-12	2-12
Число зубьев фрезы [ZU]	4-22	2-10	2-18	2-12	2-12
Внутренний подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓
Дополнительные операции					
Тип соединения со стороны станка (CSMS)					
Возможность крепления на стандартной фрезерной оправке	✓	✓	✓	✓	✓
Посадочный диаметр для фланцевых креплений	—	—	—	—	—
Тип фланцевого крепления	—	—	—	—	—
Число режущих кромок на пластине	4	4	4	2	2
Радиус скругления вершины для пластин в 1-м ряду	0,4-3,1 мм	0,4-1,6 мм	0,4-2,0 мм	0,2-3,1 мм	0,2-4,0 мм
Радиус скругления вершины для пластин за 1-м рядом	—	—	—	—	—


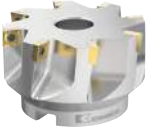









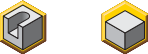



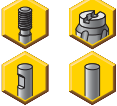




ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ВЫБОРА

* См. стр. основного каталога Kennametal 2018 • Том II • Вращающиеся инструменты, A-16-05217.

** См. стр. каталога Kennametal Инновации 2019 | 02 • A-18-05789.

*** См. стр. каталога Kennametal Инновации 2020 | 01 • A-19-05951.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА

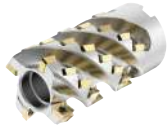

















Фрезерование уступов					
	Mill 1-18™	KSSM™ 90° • 10 мм	KSSM™ 90° • 12 мм	5720VZ16	5230VS09
					
Стр.	T68*	T96*	T102*	T84*	T114*
Основная операция					
Обрабатываемый материал					
Основной	P M K N S	P M K N S	P M K N S	N	P M S
Дополнительный					
Диаметр фрезы [D1]	25–160 мм	25–100 мм	50–200 мм	25–80 мм	50 мм
Максимальная глубина резания [Ap1 max]	18 мм	6,6 мм	9,2 мм	16 мм	51–80 мм
Размер пластины (IC)	21,75 мм	10 мм	12 мм	23 мм	9 мм
Число пластин на фрезе [Z]	2–12	2–10	3–14	2–5	51–80
Число зубьев фрезы [ZU]	2–12	2–10	3–14	2–5	4
Внутренний подвод СОЖ	✓				
Дополнительные операции					
Тип соединения со стороны станка (CSMS)					
Возможность крепления на стандартной фрезерной оправке	✓	✓	✓	✓	✓
Посадочный диаметр для фланцевых креплений	—	—	—	—	—
Тип фланцевого крепления	—	—	—	—	—
Число режущих кромок на пластине	2	4	4	2	4
Радиус скругления вершины для пластин в 1-м ряду	0,4–6,4 мм	0,4–2,0 мм	0,4–6,4 мм	0,3–6,0 мм	0,8 мм
Радиус скругления вершины для пластин за 1-м рядом	—	—	—	—	—

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ВЫБОРА

* См. стр. основного каталога Kennametal 2018 • Том II • Вращающиеся инструменты, A-16-05217.

** См. стр. каталога Kennametal Инновации 2019 | 02 • A-18-05789.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ УСТУПОВ • РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА

	Фрезерование уступов		
	5230VS12	HARVI™ Ultra 8X	
			
Стр.	T118*	T80**	T80**
Основная операция			
Обрабатываемый материал			
Основной	P M S	S	S
Дополнительный			
Диаметр фрезы [D1]	63–100 мм	50–80 мм	50–80 мм
Максимальная глубина резания [Ap1 max]	57–133 мм	50–102 мм	100–133 мм
Размер пластины (IC)	12 мм	10 и 12 мм	10 и 12 мм
Число пластин на фрезе [Z]	24–84	15–50	40–55
Число зубьев фрезы [ZU]	4–6	3–5	4–5
Внутренний подвод СОЖ		✓	✓
Дополнительные операции		   	   
Тип соединения со стороны станка (CSMS)			
Возможность крепления на стандартной фрезерной оправке	✓	✓	✓
Посадочный диаметр для фланцевых креплений	—	22–32 мм	—
Тип фланцевого крепления	—	BTF46	BTF46
Число режущих кромок на пластине	4	8 / 4	8 / 4
Радиус скругления вершины для пластин в 1-м ряду	1,2 мм	0,8 / 1,6–6,4 мм	0,8 / 1,6–6,4 мм
Радиус скругления вершины для пластин за 1-м рядом	—	0,8 мм	0,8 мм

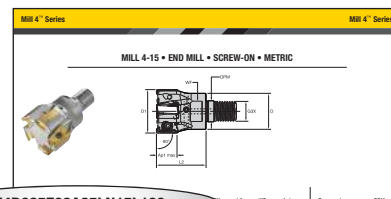
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ВЫБОРА

* См. стр. основного каталога Kennametal 2018 • Том II • Вращающиеся инструменты, А-16-05217.

** См. стр. каталога Kennametal Инновации 2019 | 02 • А-18-05789.

MILL 4-15™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ ПО КАТАЛОГУ • КОРПУСА ФРЕЗ

Каждый символ в номере по каталогу отражает характерные особенности данного изделия. Для легкого определения применимости атрибутов используются следующие основные столбцы и соответствующие изображения.



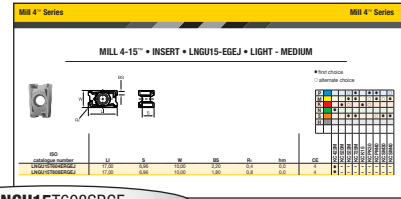
M4D025Z02A25LN15L100

M4	D025	Z02	A	25	LN15	L100
Mill 4™	Диаметр фрезы	Число пластин	Тип соединения со стороны станка (CSMS)	Диаметр хвостовика/ направляющего отверстия	Размер пластины	Длина инструмента
			<p>M = резьбовое крепление A = цилиндрический хвостовик B = хвостовик Weldon® S = насадная фреза</p>			



MILL 4-15™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ • ПЛАСТИНЫ

Каждый символ в номере по каталогу отражает характерные особенности данного изделия. Используйте следующие ключевые колонки и соответствующие изображения для упрощения идентификации применяемых символов.



LNGU15T608SRGE

L

Форма пластины

- A** Параллелограмм 85°
- C** Ромбовидная 80°
- E** 75°
- H** Шестигранная 120°
- L** Прямоугольная 90°
- O** Восьмигранная 135°
- R** Круглая
- S** Квадратная 90°
- T** Треугольная 60°
- X** Форма по стандарту Kennametal

N

Задний угол пластины

- A** 3°
- B** 5°
- C** 7°
- D** 15°
- E** 20°
- F** 25°
- G** 30°
- N** 0°
- P** 11°

G

Класс точности

Пластины с зачистной фаской/кромкой Wiper

Пластины с радиусом скругления

Толщина пластины

U

Геометрия и тип крепления

15

Размер

A	«L» для форм						
	C	T	R	O	C	H	E
6,00	—	—	06	—	—	—	—
6,35	06	11	06	02	06	03	06
8,00	—	—	08	—	—	—	—
9,52	09	16	09	04	09	05	09
10,00	—	—	10	—	—	—	—
12,00	—	—	12	—	—	—	—
12,70	12	22	12	05	12	07	13
15,88	15	27	15	06	16	09	16
16,00	—	—	16	—	—	—	—
19,05	19	33	19	07	19	11	19
20,00	—	—	20	—	—	—	—
25,00	—	—	25	—	—	—	—
25,40	25	44	25	10	25	14	26

Для форм A, L и X см. поз. №1; используйте длину главной режущей кромки.

класс точности	допуск на размер «А»	допуск на размер «М»	допуск на размер «Т»	класс точности	допуск на размер «А»	допуск на размер «М»	допуск на размер «Т»
A	0.025	0.005	0.025	J	0.05–0.13*	0.005	0.025
B	0.025	0.005	0.13	K	0.05–0.13*	0.013	0.025
C	0.025	0.013	0.025	L	0.05–0.13*	0.025	0.025
D	0.025	0.013	0.13	M	0.05–0.10*	0.05–0.25*	0.13
E	0.025	0.025	0.025	N	0.05–0.10*	0.05–0.25*	0.025
F	0.013	0.005	0.025	P**	0.038	0.038	0.038
G	0.025	0.025	0.13	U	0.08–0.25*	0.13–0.30*	0.13
H	0.013	0.013	0.025	—	—	—	—

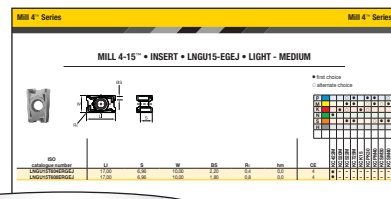
*Допуски в зависимости от размера пластины и класса представлены в таблице ниже. **Только стандарт Kennametal.

A	допуски на размер «А»		допуски на размер «М»	
	классы J, K, L, M, N	класс U	классы M и N	класс U
4.76–10.00	0.051	0.076	0.076	0.127
11.11–14.29	0.076	0.127	0.127	0.203
15.00–20.64	0.102	0.178	0.152	0.279
22.00–31.16	0.127	0.254	0.178	0.381
31.75–35.00	0.152	0.254	0.203	0.381

Обозначение	Отверстие	Форма отверстия	Геометрия	Форма сечения пластины
N	без		без	
R			односторонняя	
F			двусторонняя	
A	с	цилиндрическое отверстие	без	
M			односторонняя	
G			двусторонняя	
W			без	
T		цилиндрическое отверстие с фаской 40–60°	односторонняя	
Q			двусторонняя	
U		цилиндрическое отверстие с двумя фасками 40–60°	без	
V			двусторонняя	
B		цилиндрическое отверстие с фаской 70–90°	без	
H			односторонняя	
C		цилиндрическое отверстие с двумя фасками 70–90°	без	
J			двусторонняя	
X			специальная конструкция	

MILL 4-15™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ • ПЛАСТИНЫ

(продолжение)



LNGU15T608SRGE

T6

Толщина



толщина пластины

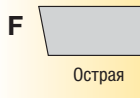
T	
2,38	02
3,18	03
3,97	T3
4,76	04
5,56	05
6,35	06
7,94	07

08

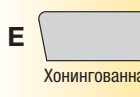
Конфигурация вершины

S

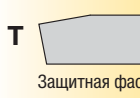
Форма режущей кромки



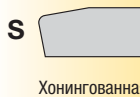
Острая



Хонингованная



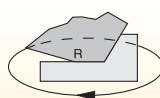
Защитная фаска



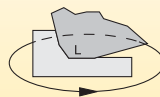
Хонингованная с защитной фаской

R

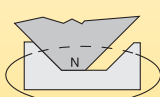
Исполнение пластины



направление вращения фрезы



направление вращения фрезы



направление вращения фрезы

G

Подготовка кромки

E

Передний угол

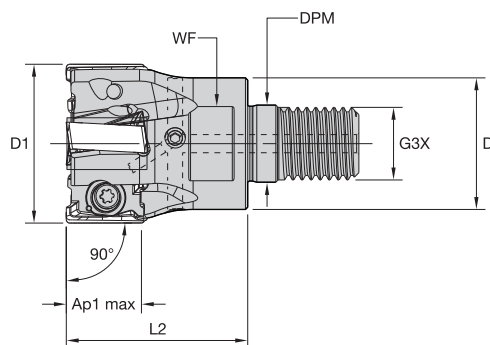
радиус при вершине	главная режущая кромка	предположительное направление подачи	сечение A-A		
MO	круглая пластина				
01	0,1 мм	Если буква заменена цифрой (цифрами), обратитесь к таблице для радиуса «r».	задний угол на зачистной фаске P		
02	0,2 мм				
04	0,4 мм				
05	0,5 мм				
08	0,8 мм				
10	1,0 мм				
12	1,2 мм				
15	1,5 мм			угол в плане K	
16	1,6 мм			A	45°
24	2,4 мм			D	60°
32	3,2 мм	E	75°		
		P	90°		
			P	11°	

- L = легкие режимы — острая или легкое хонингование и/или защитная фаска
- G = общая обработка — среднее хонингование и/или защитная фаска
- N = тяжелые режимы — широкая хонингованная и/или защитная фаска

	N	A	B	C	P	D	E	F	G
0° или отрицательный	3°	5°	7°	11°	15°	20°	25°	30°	

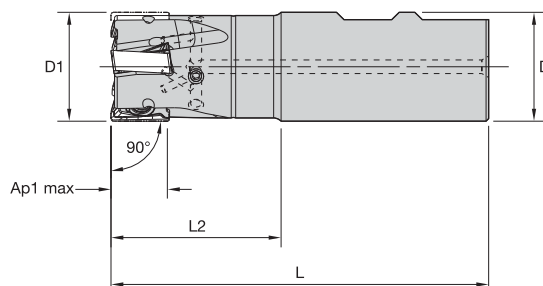
Номинальный или средний передний угол главной режущей кромки перед подготовкой кромки и установкой пластины.

MILL 4-15™ • КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА • С РЕЗЬБОВЫМ КРЕПЛЕНИЕМ

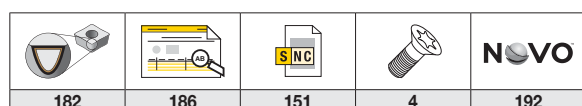


номер заказа	номер по каталогу	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 max	Z	кг	max частота вращения
5531911	M4D025Z02M12LN15	25	21	12,5	M12	32	17	15,5	2	0,08	26700
5531912	M4D032Z03M16LN15	32	29	17,0	M16	40	24	15,5	3	0,18	22000
5555606	M4D032Z04M16LN15	32	29	17,0	M16	40	24	15,5	4	0,18	22000
5528599	M4D035Z04M16LN15	35	29	17,0	M16	40	24	15,5	4	0,19	20600
5531913	M4D040Z05M16LN15	40	29	17,0	M16	40	24	15,5	5	0,23	18800

MILL 4-15 • КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА • ХВОСТОВИК WELDON®



номер заказа	номер по каталогу	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	кг	max частота вращения
5528630	M4D025Z02B25LN15	25	25	89	32	15,5	2	0,27	26700
5528631	M4D032Z03B32LN15	32	32	111	50	15,5	3	0,58	22000
5531914	M4D040Z03B32LN15	40	32	111	50	15,5	3	0,65	18800
5555607	M4D040Z04B32LN15	40	32	111	50	15,5	4	0,65	18800



182

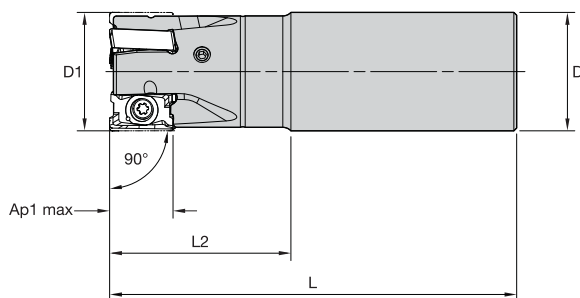
186

151

4

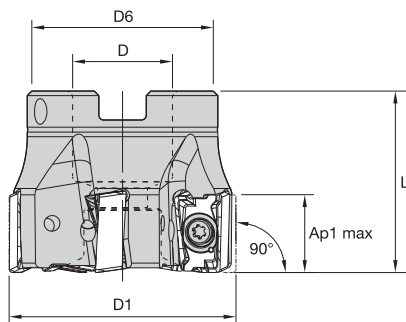
192

MILL 4-15™ • КОНЦЕВАЯ ФРЕЗА • ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК

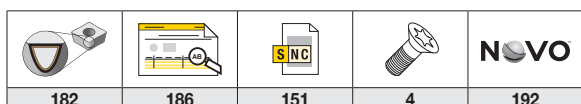


номер заказа	номер по каталогу	D1	D	L	L2	Ap1 max	Z	кг	max частота вращения
5531915	M4D025Z02A25LN15L100	25	25	100	43	15,5	2	0,28	26700
5531916	M4D025Z02A25LN15L170	25	25	170	43	15,5	2	0,58	26700
5531917	M4D032Z03A32LN15L110	32	32	110	49	15,5	3	0,58	22000
5531918	M4D032Z03A32LN15L200	32	32	200	50	15,5	3	1,14	22000
5555608	M4D032Z04A32LN15L110	32	32	110	49	15,5	4	0,58	22000
5555609	M4D032Z04A32LN15L200	32	32	200	50	15,5	4	1,14	22000
5531919	M4D040Z03A32LN15L200	40	32	200	50	15,5	3	1,21	18800
5555800	M4D040Z04A32LN15L200	40	32	200	50	15,5	4	1,20	18800

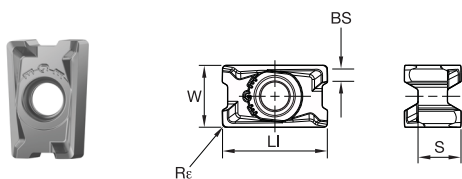
MILL 4-15 • НАСАДНАЯ ФРЕЗА



номер заказа	номер по каталогу	D1	D	D6	L	Ap1 max	Z	кг	max частота вращения
5528632	M4D040Z04S16LN15	40	16	37	40	15,5	4	0,21	18800
5555801	M4D040Z05S16LN15	40	16	37	40	15,5	5	0,19	18800
5698436	M4D050Z04S22LN15	50	22	42	40	15,5	4	0,28	16300
5528633	M4D050Z05S22LN15	50	22	42	40	15,5	5	0,30	16300
5528634	M4D050Z06S22LN15	50	22	42	40	15,5	6	0,27	16300
5698437	M4D063Z05S22LN15	63	22	50	40	15,5	5	0,50	14200
5528635	M4D063Z06S22LN15	63	22	50	40	15,5	6	0,50	14200
5528636	M4D063Z07S22LN15	63	22	50	40	15,5	7	0,50	14200
5698438	M4D080Z05S27LN15	80	27	60	50	15,5	5	1,03	12300
5528637	M4D080Z07S27LN15	80	27	60	50	15,5	7	1,06	12300
5555802	M4D080Z09S27LN15	80	27	60	50	15,5	9	1,04	12300
5698439	M4D100Z06S32LN15	100	32	80	50	15,5	6	1,58	10900
5528638	M4D100Z08S32LN15	100	32	80	50	15,5	8	1,78	10900
5555803	M4D100Z11S32LN15	100	32	80	50	15,5	11	1,60	10900
5698490	M4D125Z07S40LN15	125	40	90	63	15,5	7	2,96	9600
5555804	M4D125Z09S40LN15	125	40	90	63	15,5	9	3,34	9600
5532000	M4D125Z12S40LN15	125	40	90	63	15,5	12	3,00	9600
5698491	M4D160Z08S40LN15	160	40	110	63	15,5	8	4,87	8400
5555805	M4D160Z12S40LN15	160	40	110	63	15,5	12	4,90	8400
5555806	M4D160Z16S40LN15	160	40	110	63	15,5	16	4,89	8400



MILL 4-15™ • ПЛАСТИНА • LNGU15-EGEJ • ЛЕГКИЕ И СРЕДНИЕ РЕЖИМЫ

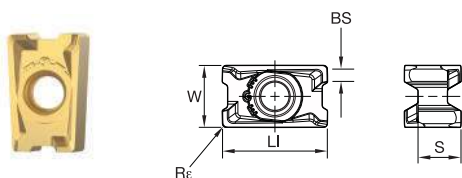


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■	○	●	●	●	○	○
M	■	■	●	●	○	○	○	○
K	■	●	○	●	○	○	○	○
N	■	●	○	○	○	○	○	○
S	■	●	○	○	○	○	○	○
H	■	○	○	○	○	○	○	○

номер по каталогу ISO	LI	S	W	BS	Re	hm	CE	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNGU15T604ERGEJ	17,00	6,96	10,00	2,20	0,4	0,0	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-
LNGU15T608ERGEJ	17,00	6,96	10,00	1,80	0,8	0,0	4	●	-	-	-	-	-	-	-	-

MILL 4-15 • ПЛАСТИНА • LNGU15-EGE • ЛЕГКИЕ РЕЖИМЫ

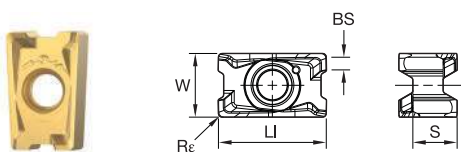


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■	○	●	●	●	○	○
M	■	■	●	●	○	○	○	○
K	■	●	○	●	○	○	○	○
N	■	●	○	○	○	○	○	○
S	■	●	○	○	○	○	○	○
H	■	○	○	○	○	○	○	○

номер по каталогу ISO	LI	S	W	BS	Re	hm	CE	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNGU15T604ERGE	17,01	6,96	10,00	2,20	0,4	0,1	4	-	-	●	●	-	-	●	●	-
LNGU15T608ERGE	17,01	6,96	10,00	1,80	0,8	0,1	4	-	-	●	●	-	-	●	●	-
LNGU15T612ERGE	17,01	6,96	10,00	1,40	1,2	0,1	4	-	-	●	●	-	-	●	●	-
LNGU15T616ERGE	17,01	6,96	10,00	1,07	1,6	0,1	4	-	-	●	●	-	-	●	●	-

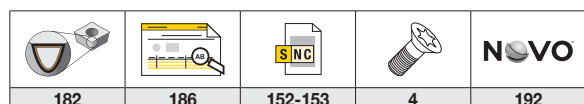
MILL 4-15 • ПЛАСТИНА • LNGU15-SGE • СРЕДНИЕ РЕЖИМЫ



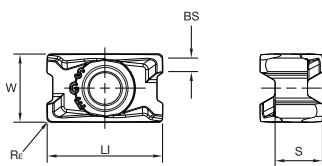
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■	■	○	●	●	●	○	○
M	■	■	●	●	○	○	○	○
K	■	●	○	●	○	○	○	○
N	■	●	○	○	○	○	○	○
S	■	●	○	○	○	○	○	○
H	■	○	○	○	○	○	○	○

номер по каталогу ISO	LI	S	W	BS	Re	hm	CE	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNGU15T604SRGE	17,00	6,96	10,00	2,20	0,4	0,1	4	-	●	●	●	●	●	-	-	-
LNGU15T608SRGE	17,01	6,96	10,00	1,80	0,8	0,1	4	-	●	●	●	●	●	-	-	-
LNGU15T612SRGE	17,01	6,96	10,00	1,40	1,2	0,1	4	-	●	●	●	●	●	-	-	-
LNGU15T616SRGE	17,01	6,96	10,00	1,07	1,6	0,1	4	-	●	●	●	●	●	-	-	-



MILL 4-15™ • ПЛАСТИНА • LNGU15-SGE • СРЕДНИЕ РЕЖИМЫ

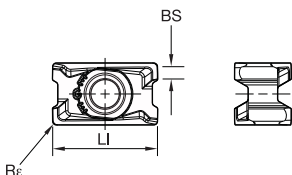


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■			○	●	●	●	○	○	○
M	■			○	●	●	○	○	○	○
K	■		●	○	○	○	○	○	○	○
N	■	●								
S	■			●	●	○	○	○	○	○
H	■									

номер по каталогу ISO	LI	S	W	BS	Re	hm	CE	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNPU15T604SRGE	16,90	6,96	10,00	2,20	0,4	0,1	4	-	●	●	●	●	○	○	○	○
LNPU15T608SRGE	16,90	6,96	10,00	1,80	0,8	0,1	4	-	●	●	●	●	○	○	○	○
LNPU15T612SRGE	16,90	6,96	10,00	1,50	1,2	0,1	4	-	●	●	●	○	○	○	○	○
LNPU15T616SRGE	16,90	6,96	10,00	1,10	1,6	0,1	4	-	●	●	○	○	○	○	○	○
LNPU15T620SRGE	16,92	6,96	10,00	0,70	2,0	0,1	4	-	●	●	○	○	○	○	○	○

MILL 4-15 • ПЛАСТИНА • LNGU15-SGEM • ТЯЖЕЛЫЕ РЕЖИМЫ

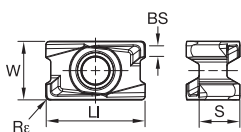


- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■			○	●	●	○	○	○	○
M	■			○	●	●	○	○	○	○
K	■		●	○	○	○	○	○	○	○
N	■	●								
S	■			●	●	○	○	○	○	○
H	■									

номер по каталогу ISO	LI	S	W	BS	Re	hm	CE	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNGU15T608SRGEM	17,01	6,96	10,00	1,70	0,8	0,1	4	-	●	-	-	○	○	○	○	○
LNGU15T612SRGEM	17,01	6,96	10,00	1,30	1,2	0,1	4	-	●	-	-	○	○	○	○	○
LNGU15T616SRGEM	17,01	6,96	10,00	0,95	1,6	0,1	4	-	●	-	-	○	○	○	○	○
LNGU15T620SRGEM	17,01	6,96	10,00	0,34	2,0	0,1	4	-	●	-	-	○	○	○	○	○

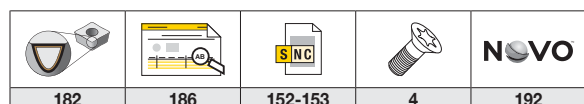
MILL 4-15 • ПЛАСТИНА • LNGU15-SGEH • ФРЕЗЕРОВАНИЕ МЕТОДОМ ВИНТОВОЙ ИНТЕРПОЛЯЦИИ



- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	■			○	●	●	○	○	○	○
M	■			○	●	●	○	○	○	○
K	■		●	○	○	○	○	○	○	○
N	■	●								
S	■			●	●	○	○	○	○	○
H	■									

номер по каталогу ISO	LI	S	W	BS	Re	hm	CE	KC422M	KC520M	KC522M	KC725M	KCK15	KCPK30	KCPM40	KCSM30	KCSM40
LNGU15T608SRGEH	17,01	6,96	10,00	1,80	0,8	0,1	4	-	-	-	-	-	-	-	-	●



MILL 4-15™ • РЕКОМЕНДУЕМЫЕ НАЧАЛЬНЫЕ ПОДАЧИ

Легкие режимы обработки	Общего назначения	Тяжелая обработка
-------------------------	-------------------	-------------------

Вид пластины	Значения подачи на зуб (fz) в зависимости от ширины фрезерования (ae)															Вид пластины
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.E..GEJ	0,12	0,47	0,84	0,08	0,34	0,60	0,06	0,26	0,45	0,06	0,22	0,39	0,05	0,20	0,36	.E..GEJ
.E..GE	0,23	0,54	0,93	0,17	0,39	0,67	0,13	0,29	0,50	0,11	0,25	0,44	0,10	0,23	0,40	.E..GE
.S..GE	0,23	0,59	0,95	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,25	0,41	.S..GE
.S..GEM	0,23	0,59	0,95	0,17	0,43	0,68	0,13	0,32	0,51	0,11	0,28	0,44	0,10	0,25	0,41	.S..GEM

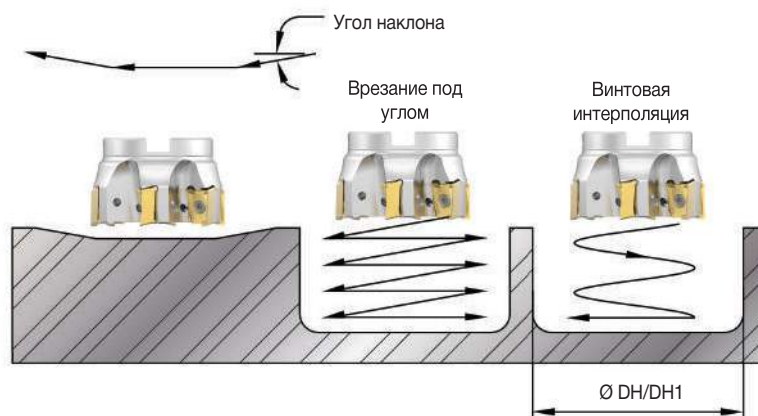
ПРИМЕЧАНИЕ: в качестве начальной скорости подачи использовать значения, соответствующие «Легким режимам обработки».

MILL 4-15 • РЕКОМЕНДУЕМЫЕ НАЧАЛЬНЫЕ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

Группа материала		KC422M			KC520M			KC522M			KCSM30			KC725M		
P	1	-	-	-	-	-	-	330	285	270	370	320	300	260	230	215
	2	-	-	-	-	-	-	275	240	200	310	270	220	220	190	160
	3	-	-	-	-	-	-	255	215	175	290	240	200	200	170	140
	4	-	-	-	-	-	-	225	185	150	250	210	170	180	150	120
	5	-	-	-	-	-	-	185	170	150	210	190	170	150	135	120
	6	-	-	-	-	-	-	165	125	100	190	140	110	130	100	80
M	1	-	-	-	-	-	-	205	180	165	230	200	190	170	150	135
	2	-	-	-	-	-	-	185	160	130	210	180	150	155	130	110
	3	-	-	-	-	-	-	140	120	95	160	140	110	115	100	80
K	1	-	-	-	270	245	215	230	205	185	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	210	190	175	180	160	150	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	175	160	145	150	135	120	-	-	-	-	-	-
N	1	1075	945	875	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	945	875	760	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	945	875	760	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	40	35	25	50	40	30	35	30	25
	2	-	-	-	-	-	-	40	35	25	50	40	30	35	30	25
	3	-	-	-	-	-	-	50	40	25	60	50	30	45	35	25
	4	-	-	-	-	-	-	70	50	35	90	60	40	60	45	30
H	1	-	-	-	-	-	-	120	90	70	-	-	-	-	-	-

Группа материала		KCPM40			KCK15			KCPM20			KCPK30		
P	1	300	260	250	-	-	-	550	485	450	455	395	370
	2	250	220	180	-	-	-	340	310	275	280	255	230
	3	230	200	160	-	-	-	310	275	255	255	230	205
	4	210	170	140	-	-	-	230	215	190	190	175	160
	5	170	160	140	-	-	-	275	250	230	260	230	210
	6	150	120	90	-	-	-	190	170	145	160	135	-
M	1	200	170	160	-	-	-	225	200	175	205	185	155
	2	180	150	130	-	-	-	205	175	160	185	160	140
	3	130	120	90	-	-	-	160	145	125	145	130	115
K	1	-	-	-	420	385	340	360	325	295	295	265	240
	2	-	-	-	335	295	275	285	255	235	235	210	190
	3	-	-	-	280	250	230	240	215	200	195	175	160
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	40	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	40	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	50	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	70	50	40	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	140	115	95	-	-	-

MILL 4-15™ • SGE-R • ВРЕЗАНИЕ ПОД УГЛОМ

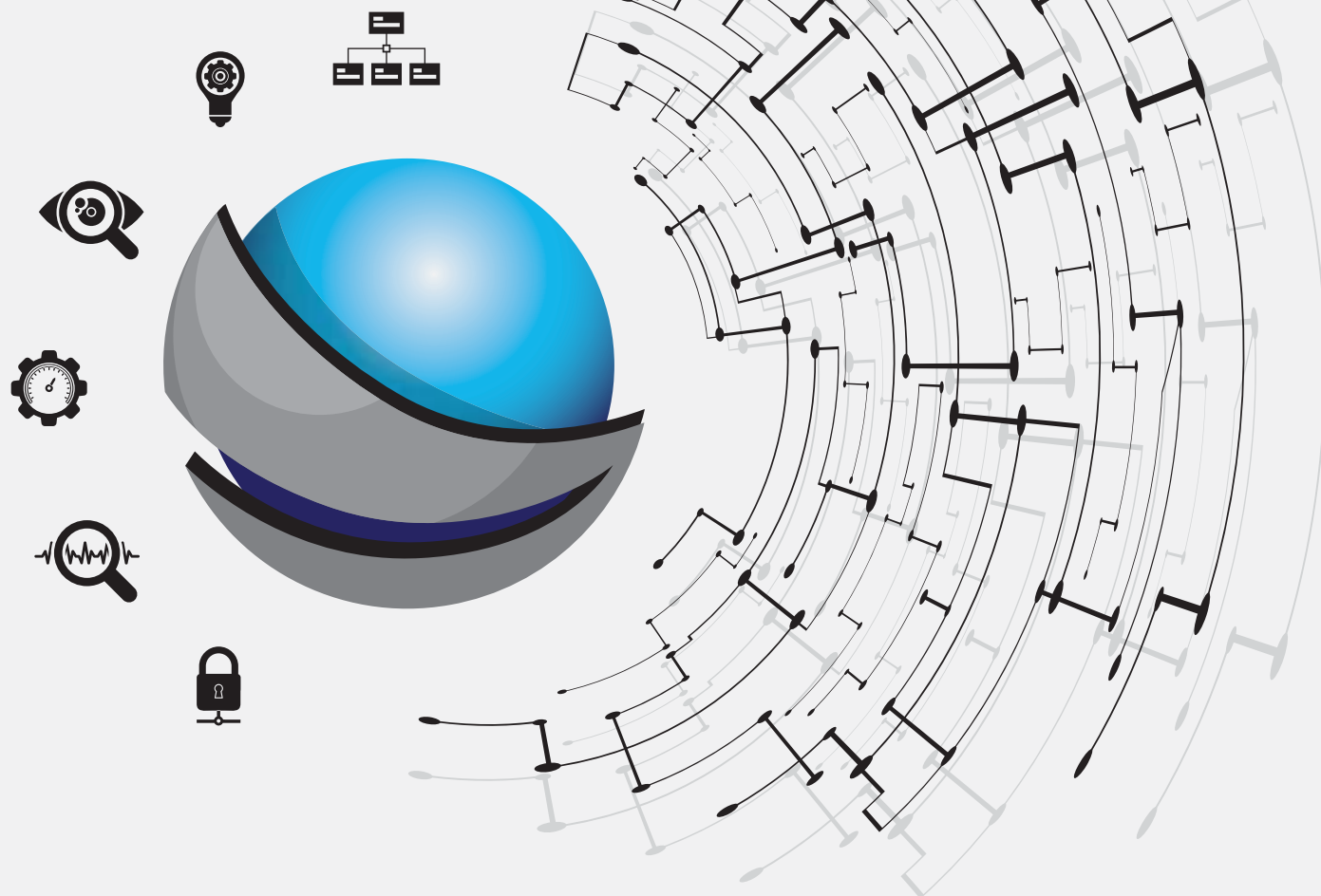


диаметр фрезы	тах угол врезания [R]	DH min	DH1 max	максимальный диаметр
25	2,63°	44,77	47,16	50
32	2,38°	58,64	60,81	64
35	2,12°	64,61	66,75	70
40	1,80°	74,57	76,82	80
50	1,38°	94,53	96,72	100
63	1,06°	120,52	122,72	126
80	0,82°	154,52	156,73	160
100	0,64°	194,52	196,73	200
125	0,51°	244,51	246,73	250
160	0,39°	314,51	316,74	320

DH min = минимальный диаметр отверстия под винтовую интерполяцию

DH1 max = максимальный диаметр отверстия с плоским дном с винтовой интерполяцией

NOVO™



**Цифровой доступ и использование данных и знаний о продукции
для объединения систем и процессов на протяжении всего
жизненного цикла производства.**

ПОСЕТИТЕ KENNAMETAL.COM/NOVO И ЗАГРУЗИТЕ УЖЕ СЕГОДНЯ.

 **KENNAMETAL**

kennametal.com

Система eVore™

Расточная цифровая система



Обрабатываемые материалы

P M K N S H

Область применения



Развертывание:
сквозное отверстие



Развертывание:
сквозные и
пересекающиеся отверстия



Развертывание:
глухое отверстие



Развертывание:
глухие и пересекающиеся
отверстия

Один цифровой дисплей
для всех инструментов
для прецизионного
расточивания.

Расточная система eVore охватывает диапазон диаметров 6–1020 мм и объединяет современные прецизионные инструментальные решения для растачивания с цифровым дисплеем.

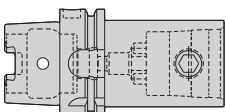
Цифровой дисплей eVore позволяет повторно регулировать инструмент в шпинделе, сокращая время настройки и время простоя.

Один для всех — цифровой дисплей, обслуживающий все инструменты eVore для прецизионного растачивания.

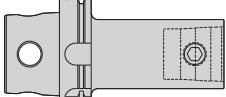
Микрон за микроном, предельно простая прецизионная регулировка каждого инструмента.



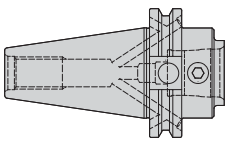
Адаптеры



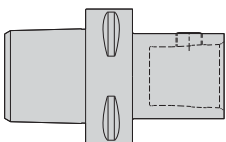
HSK-KM™



KM4X™-KM

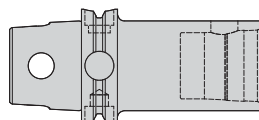


BT, CV, DV и KM

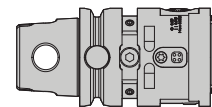


PSC-KM

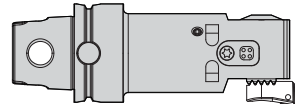
Удлинитель



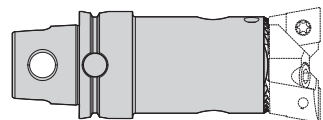
Система eVore™



Универсальная система eVore

















Прецизионное растачивание eVore



Инструмент eVore с двумя режущими кромками

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫБОРУ ИНСТРУМЕНТА • ПРЕЦИЗИОННОЕ РАСТАЧИВАНИЕ

				
Серия	Универсальный расточной инструмент eVore™	Инструмент для чистового растачивания eVore	Инструмент eVore мостового типа	Инструмент eVore с двумя режущими кромками
Стр.	168–173	174–175	176–178	179–180
Обрабатываемый материал				
Рекомендуемое применение	P M K N S	P M K N S	P M K N S	P M K N S
Дополнительное применение	H	H	H	
Диапазон растачивания [BR1]	6–152 мм	20–205 мм	200–1020 мм	19,5–1020 мм
Точность		IT6		IT9
Цилиндричность 		5 мкм		10 мкм
Позиционный допуск 		5–10 мкм		>20 мкм
Шероховатость поверхности (Ra) P		0,8–2,0 мкм		1,0–5,0 мкм
Шероховатость поверхности (Ra) M		0,8–2,0 мкм		1,0–5,0 мкм
Шероховатость поверхности (Ra) K		0,8–2,0 мкм		1,0–5,0 мкм
Шероховатость поверхности (Ra) N		0,8–2,0 мкм		1,0–2,0 мкм
Шероховатость поверхности (Ra) S		0,8–2,0 мкм		1,0–5,0 мкм
Шероховатость поверхности (Ra) H		< 1,2 мкм		
СОЖ				
Основные операции				

Для выбора пластины, см. основной каталог Kennametal 2018 | A-16-05217 или посетите сайт kennametal.com.



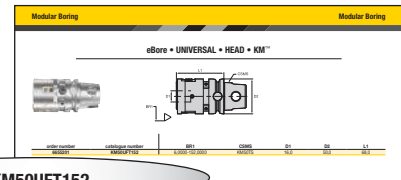


Универсальные расточные головки eVore™ и головки eVore для чистового растачивания с соединением HSK63A.

eBore™ • СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ

Каждый символ в обозначении по каталогу отражает характерные особенности данного изделия.
Ниже приведена расшифровка обозначений.

■ Головка



KM50UFT152

KM50

Тип присоединения

KM™
HSK63A

UFT

Система растачивания

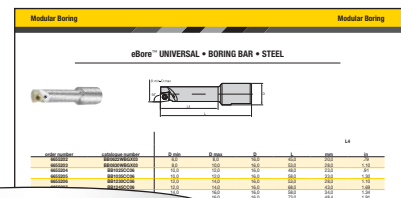
UFT = Универсальный расточной инструмент
BT = Инструмент для прецизионного растачивания
BDG = Инструмент мостового типа
TC = Инструмент с двумя режущими кромками

152

Диапазон растачивания

Диаметр (мин. или макс.)

■ Расточная оправка и картридж под пластину



BB1450CC06

BB

Тип инструмента

BB = Расточная оправка
IH = Картридж под пластину

14

Диаметр

Ø14 мм

50

Длина

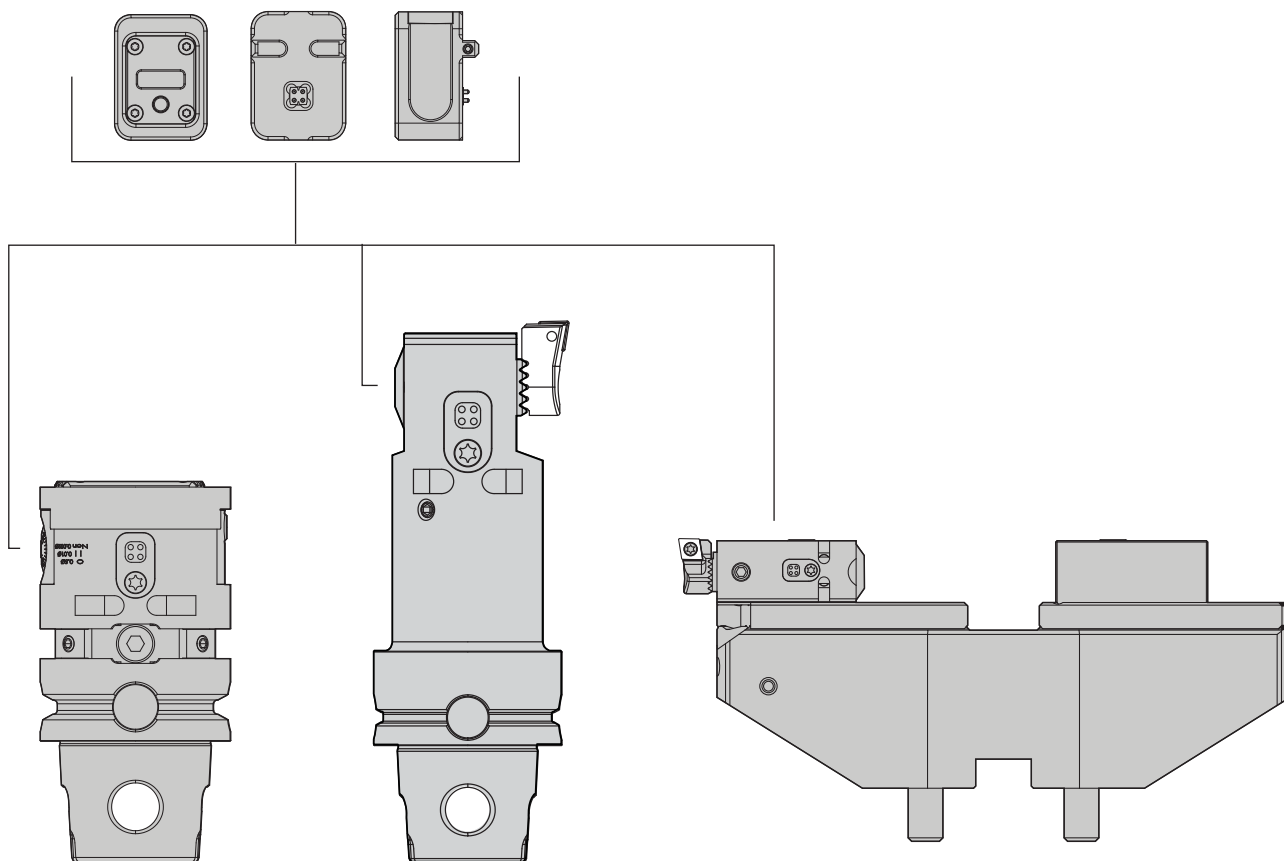
50 мм

CC06

Размер
и тип пластины

CC = Ромбовидная 60°, задний угол 7°
06 = iC 6 мм
09 = iC 9 мм
12 = iC 12 мм

ОБЗОР АССОРТИМЕНТА eBore™








ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ eBore

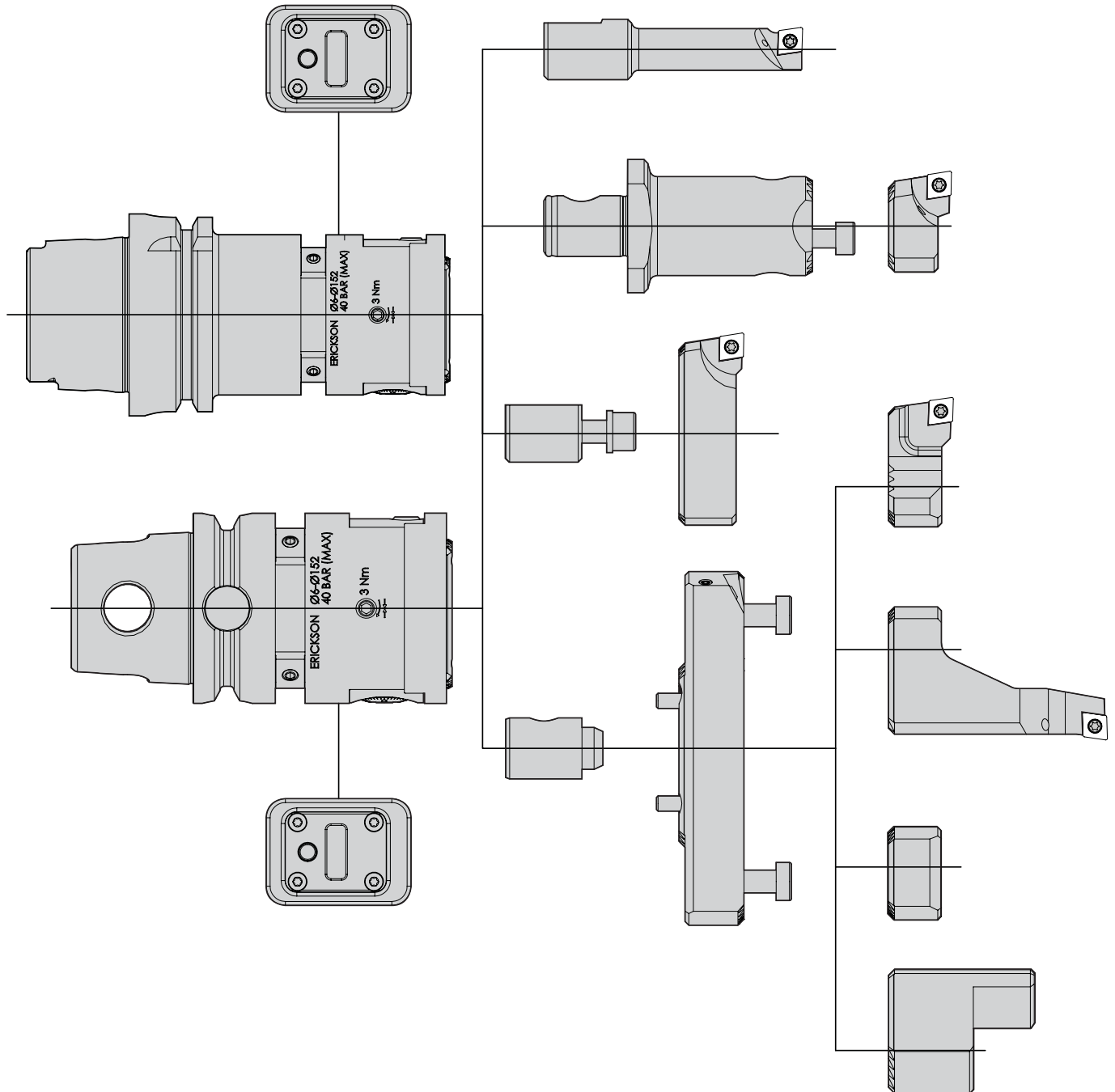


номер заказа
6655307
6655306

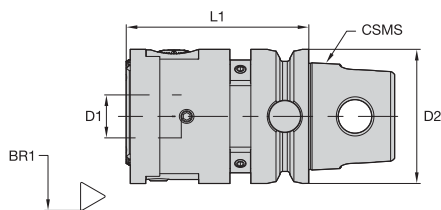
номер по каталогу
FBDD0001IN
FBDD0001M

				
182	186	166	4	192

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ eBore™ С ЦИФРОВЫМ ДИСПЛЕЕМ



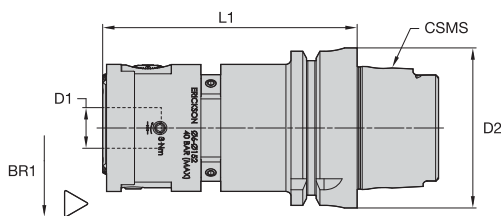
УНИВЕРСАЛЬНАЯ СИСТЕМА eBore™ • ГОЛОВКА • КМ™



номер заказа	номер по каталогу	BR1	CSMS	D1	D2	L1
6655201	KM50UFT152	6,0000-152,0000	KM50TS	16,0	50,0	68,0

УНИВЕРСАЛЬНАЯ СИСТЕМА eBore • ГОЛОВКА • КМ

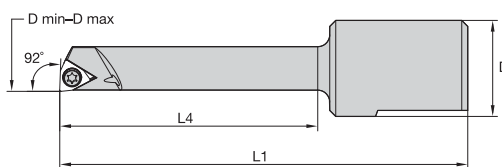
НОВИНКА!!



номер заказа	номер по каталогу	BR1	CSMS	D1	D2	L1
6922550	HSK63AUFT152	6,0000-152,0000	HSK63A	16,0	50,0	100,0

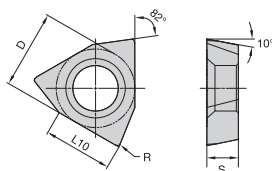
182	186	166	4	192

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ eBore™ • РАСТОЧНАЯ ОПРАВКА • МЕТАЛЛ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ



номер заказа	номер по каталогу	D min	D max	D	L1	L4
6655221	BB0632WBGX02	6,0	8,0	16,0	55,0	30,0
6655222	BB0845WBGX02	8,0	10,0	16,0	68,0	43,0

УНИВЕРСАЛЬНАЯ СИСТЕМА eBore • РАСТОЧНАЯ ОПРАВКА • МЕТАЛЛ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ • ПЛАСТИНА

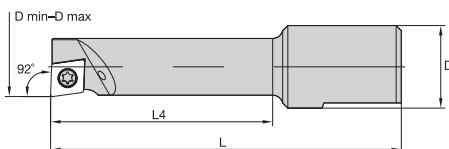


- лучший выбор
- альтернативный выбор

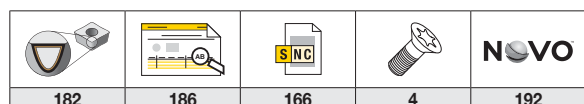
P	●
M	●
K	●
N	●
S	●
H	●

номер по каталогу ISO	D	L10	Re	KCU10
WBGX020101	3,97	3,45	0,1	●

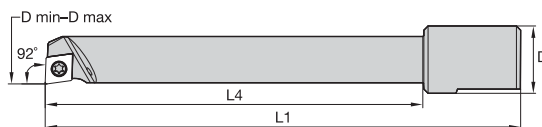
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ eBore • РАСТОЧНАЯ ОПРАВКА • СТАЛЬ



номер заказа	номер по каталогу	D min	D max	D	L	L4
6655202	BB0622WBGX02	6,0	8,0	16,0	45,0	20,0
6655203	BB0830WBGX02	8,0	10,0	16,0	53,0	28,0
6655204	BB1025CC06	10,0	12,0	16,0	48,0	23,0
6655205	BB1035CC06	10,0	12,0	16,0	58,0	33,0
6655206	BB1230CC06	12,0	14,0	16,0	53,0	28,0
6655207	BB1245CC06	12,0	14,0	16,0	68,0	43,0
6655208	BB1435CC06	14,0	16,0	16,0	58,0	34,0
6655209	BB1450CC06	14,0	16,0	16,0	73,0	48,4
6655210	BB1560CC06	15,0	20,0	16,0	83,0	57,8
6655211	BB1640CC06	16,0	20,0	16,0	63,0	40,0
6655212	BB2070CC06	20,0	25,0	16,0	93,0	70,0
6655213	BB2570CC06	25,0	30,0	16,0	93,0	70,0

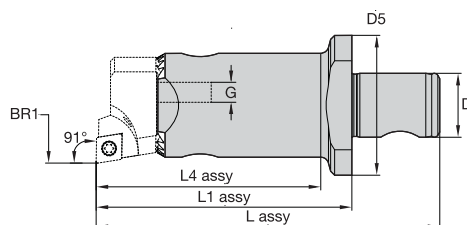


УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ eBore™ • РАСТОЧНАЯ ОПРАВКА • ТВЕРДЫЙ СПЛАВ



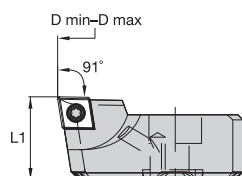
номер заказа	номер по каталогу	D min	D max	D	L1	L4
6655214	BB1055CC06	10,0	12,0	16,0	78,0	55,0
6655215	BB1075CC06	10,0	12,0	16,0	98,0	75,0
6655216	BB1290CC06	12,0	14,0	16,0	113,0	90,0
6655217	BB1475CC06	14,0	16,0	16,0	98,0	75,0
6655218	BB14100CC06	14,0	16,0	16,0	123,0	100,0
6655219	BB1690CC06	16,0	20,0	16,0	113,0	90,0
6655220	BB16120CC06	16,0	20,0	16,0	143,0	120,0

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ eBore • УДЛИНИТЕЛЬ



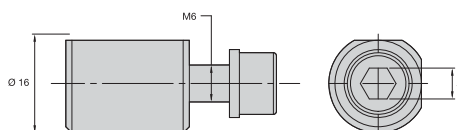
номер заказа	номер по каталогу	BR1	D	D5	сборка L1	сборка L2	G
6655223	UFTE64	29,0000-53,0000	16,0	35,0	64,0	56,2	M5X20
6655224	UFTE100	29,0000-53,0000	16,0	35,0	100,0	92,2	M5X20

УНИВЕРСАЛЬНАЯ СИСТЕМА eBore • КАРТРИДЖ ПЛАСТИНЫ ДЛЯ УДЛИНИТЕЛЯ • ССО6



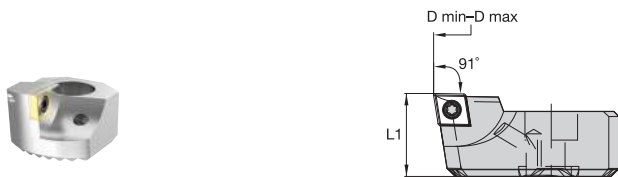
номер заказа	номер по каталогу	D min	D max	L1
6655226	IH02916CC06	29,0	41,0	16,0
6655227	IH04016CC06	40,0	53,0	16,0

УНИВЕРСАЛЬНАЯ СИСТЕМА eBore • КРЕПЕЖНЫЙ ВИНТ КАРТРИДЖА ДЛЯ ПРЯМОГО КРЕПЛЕНИЯ



номер заказа	номер по каталогу	D	D2	L
6655231	WIH052076	16,0	11,00	34,10

УНИВЕРСАЛЬНАЯ СИСТЕМА eBore™ • КАРТРИДЖ ДЛЯ ПРЯМОГО КРЕПЛЕНИЯ • CC06



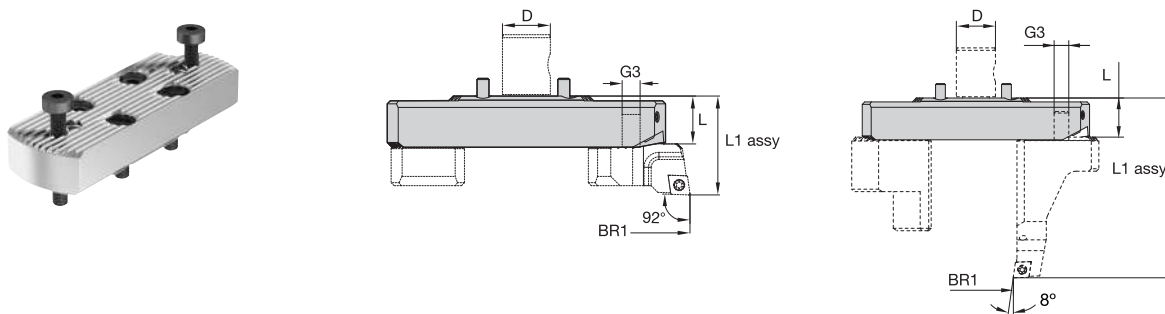
номер заказа	номер по каталогу	D min	D max	L1
6655228	IH05216CC06	52,0	77,0	16,5
6655229	IH07616CC06	76,0	102,0	16,5

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТА eBore • СОЕДИНИТЕЛЬ ДЛЯ СОЖ

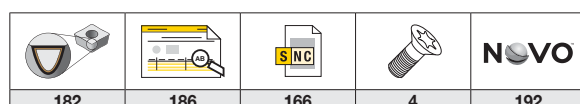


номер заказа	номер по каталогу	D	L
6655238	СВUFTB	16,0	25,5

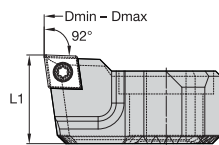
УНИВЕРСАЛЬНАЯ СИСТЕМА eBore • МОСТ ДЛЯ КАРТРИДЖА ПОД ПЛАСТИНУ



номер заказа	номер по каталогу	BR1 - I.D.	BR1 - O.D.	D	L	L1 assy - I.D.	L1 assy - O.D.	G3
6655233	UFTB06816	68,0000-96,0000	—	16,0	17,1	32,5	—	M4X0.7
6655234	UFTB09616	96,0000-124,0000	2,0000 - 30,0000	16,0	17,1	32,5	75,1	M4X0.7
6655235	UFTB12416	124,0000-152,0000	29,0000 - 58,0000	16,0	17,1	32,5	75,1	M4X0.7

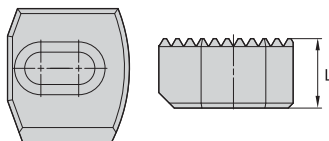


УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕН eBore™ • КАРТРИДЖ С ПЛАСТИНОЙ • CC06



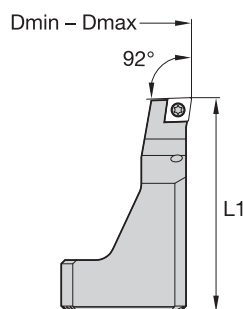
номер заказа	номер по каталогу	D min	D max	L1
6655236	INUFTVCC06	68,0	152,0	16,5

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ eBore • ПРОТИВОВЕС



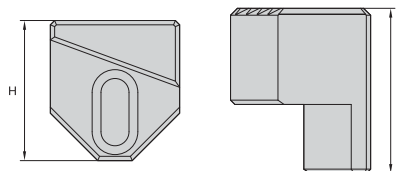
номер заказа	номер по каталогу	L
6655237	CWUFTB	14,0

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ a eBore • КАРТРИДЖ • CC06



номер заказа	номер по каталогу	D min	D max	L1
6655308	INUFTODCC06	2,0	58,0	57,0

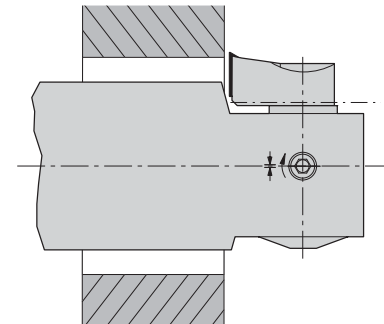
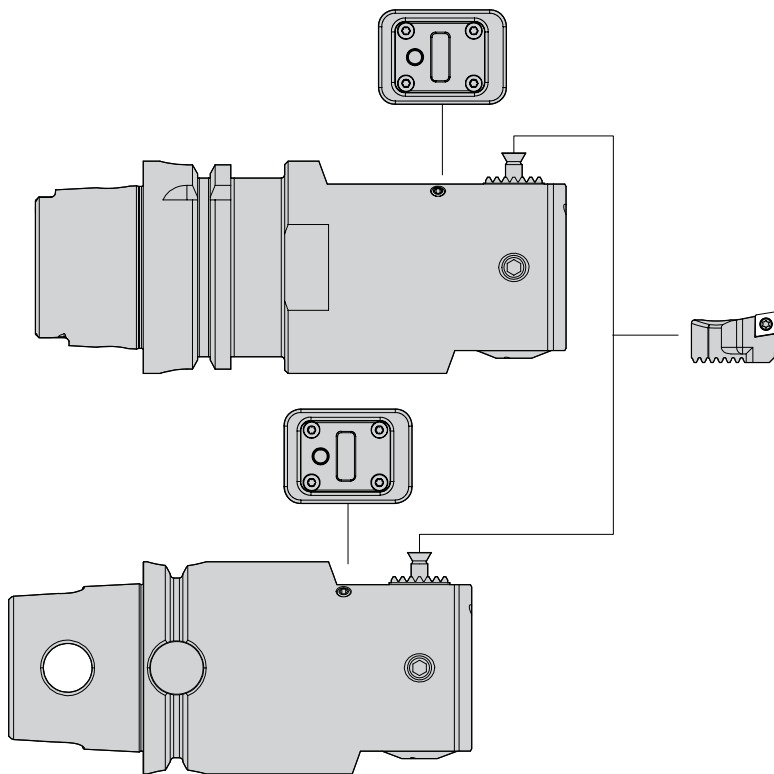
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ eBore • ПРОТИВОВЕС



номер заказа	номер по каталогу	L	H
6655309	CWUFTBOD	38,3	32,5

182	186	166	4	192

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЧИСТОВОГО РАСТАЧИВАНИЯ eBore™

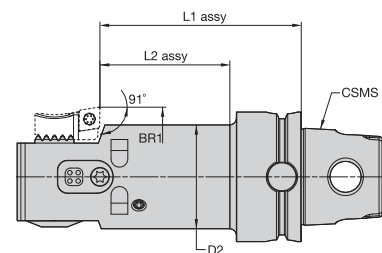
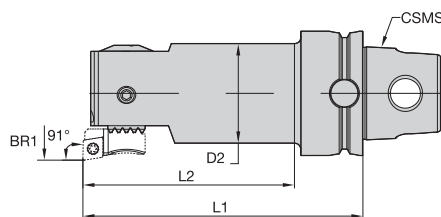


Обратное и прямое растачивание выполняется одним и тем же cartridge

Для обратного растачивания cartridge необходимо развернуть на 180° и закрепить на ползуне.

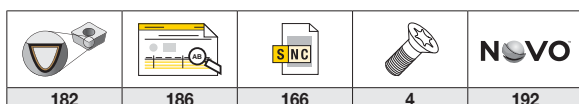
Внимание! Обратное растачивание осуществляется при вращении шпинделя станка против часовой стрелки.

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЧИСТОВОГО РАСТАЧИВАНИЯ eBore™ • РАСТОЧНАЯ ГОЛОВКА • KM™



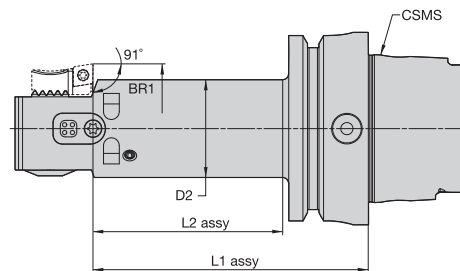
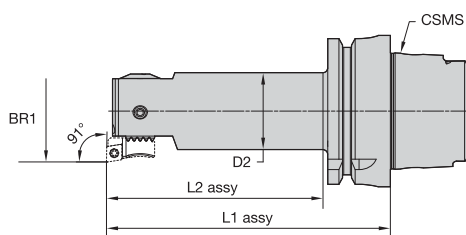
Обратное растачивание (BB)

номер заказа	номер по каталогу	BR1	CSMS	D2	сборка L1	сборка L2	L1 assy BB	L2 assy BB	IHS
6655290	KM32BT024532	24,5000-29,0000	KM32TS	23,0	90,0	78,0	—	—	A
6655292	KM32BT02942	29,0000-44,0000	KM32TS	27,0	100,0	88,0	72,0	60,0	A / B
6655294	KM40BT04352	43,0000-54,0000	KM40TS	32,0	90,0	68,0	62,0	40,0	B
6655295	KM50BT05357	53,0000-66,0000	KM50TS	42,0	86,0	68,0	58,0	36,0	B
6655297	KM50BT06557	65,0000-83,0000	KM50TS	50,0	90,0	90,0	54,0	32,0	C
6655298	KM63BT08272	82,0000-103,0000	KM63TS	63,0	100,0	100,0	64,0	42,0	C
6655299	KM80BT10072	100,0000-130,0000	KM80TS	80,0	120,0	120,0	84,0	62,0	C
6655300	KM80BT12572	125,0000-167,5000	KM80TS	—	120,0	120,0	84,0	62,0	C
6655301	KM80BT162572	162,5000-205,0000	KM80TS	—	150,0	150,0	114,0	92,0	C



ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЧИСТОВОГО РАСТАЧИВАНИЯ eBore™ • РАСТОЧНАЯ ГОЛОВКА • HSK63A

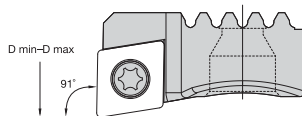
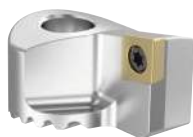
НОВИНКА!!



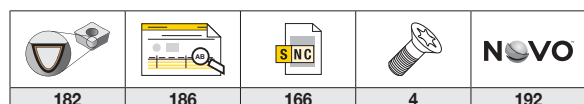
Обратное растачивание (BB)

номер заказа	номер по каталогу	BR1	CSMS	D2	сборка L1	сборка L2	L1 assy BB	L2 assy BB	IHS
6922551	HSK63ABT024580	24,5000-29,0000	HSK63A	23,0	108,0	82,0	—	—	A
6922552	HSK63ABT02990	29,0000-44,0000	HSK63A	27,0	118,0	92,0	90,0	62,0	A / B
6922553	HSK63ABT04390	43,0000-54,0000	HSK63A	32,0	118,0	92,0	90,0	62,0	B
6922554	HSK63ABT053100	53,0000-66,0000	HSK63A	42,0	128,0	102,0	100,0	72,0	B
6922555	HSK63ABT065100	65,0000-83,0000	HSK63A	50,0	128,0	102,0	92,0	64,0	C
6922556	HSK63ABT082100	82,0000-103,0000	HSK63A	63,0	128,0	102,0	92,0	64,0	C
6922557	HSK63ABT100120	100,0000-130,0000	HSK63A	80,0	148,0	122,0	112,0	84,0	C
6922558	HSK63ABT125120	125,0000-167,5000	HSK63A	100,0	148,0	122,0	112,0	84,0	C
6922559	HSK63ABT1625150	162,5000-205,0000	HSK63A	135,0	178,0	152,0	142,0	114,0	C

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЧИСТОВОГО РАСТАЧИВАНИЯ eBore • КАРТРИДЖ



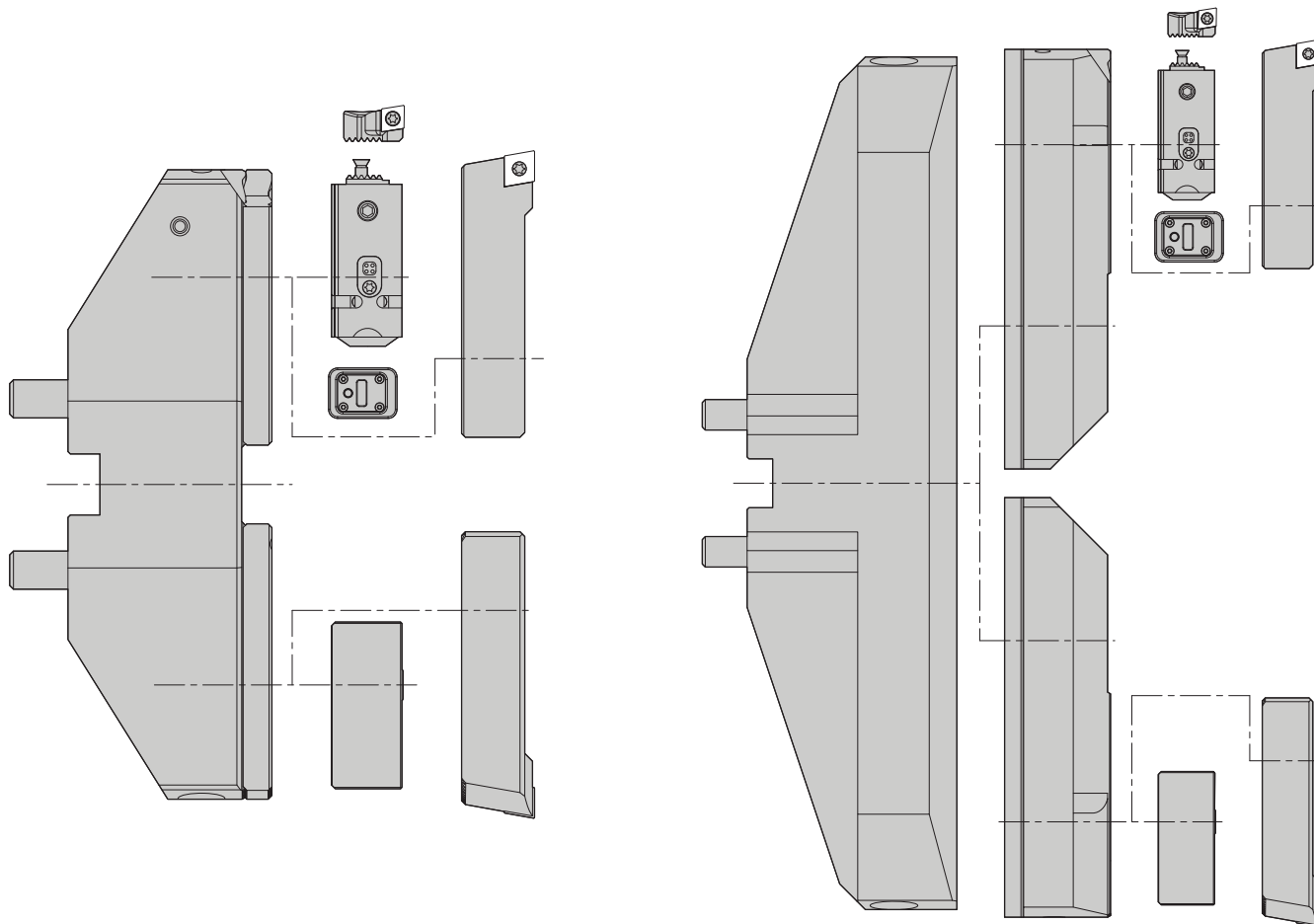
номер заказа	номер по каталогу	D min	D max	IHS
6655291	IHBT024CC06	24,5	37,0	A
6655293	IHBT036CC06	36,0	66,0	B
6655296	IHBT065CC06	65,0	205,0	C



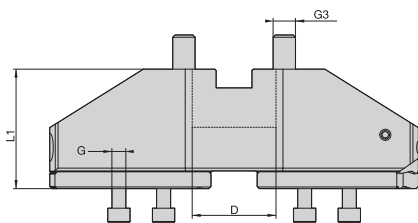
ИНСТРУМЕНТ МОСТОВОГО ТИПА eBore™

eBore — Мост S (небольшой размер)

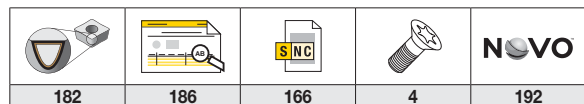
eBore — Мост L (большой)



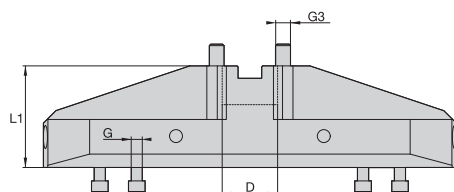
eBore • МОСТ S



номер заказа	номер по каталогу	BR1	D	L1	сборка L1	G	G3
6655282	BDG20060	200,0000-280,0000	60,0	85,0	115,1	M10X50	M16X2
6655284	BDG27560	275,0000-355,0000	60,0	85,0	115,1	M10X50	M16X2
6655285	BDG35060	350,0000-430,0000	60,0	85,0	115,1	M10X50	M16X2
6655286	BDG42560	425,0000-505,0000	60,0	85,0	115,1	M10X50	M16X2

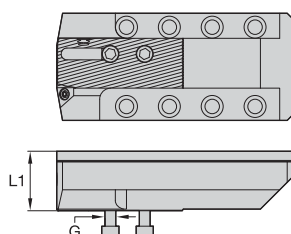


eBore™ • МОСТ L



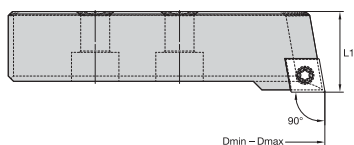
номер заказа	номер по каталогу	BR1	D	L1	сборка L1	G	G3
6655287	BDG46560	465,0000-745,0000	60,0	110,0	185,1	M12X55	M16X2
6655289	BDG74060	740,0000-1020,0000	60,0	110,0	185,1	M12X55	M16X2

eBore • МОСТ L • УДЛИНИТЕЛЬ



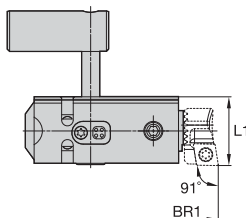
номер заказа	номер по каталогу	L1	G
6655288	SBDG46545	45,0	M10X1,5

eBore • МОСТ L/S • КАРТРИДЖ • CC12



номер заказа	номер по каталогу	D min	D max	L1
6655283	IHBDGCC12	200,0	1020,0	30,1

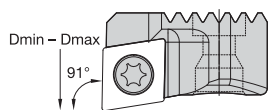
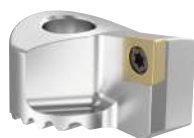
eBore • МОСТ L/S • ПОЛЗУН



номер заказа	номер по каталогу	BR1	сборка L1
6655302	BFBS10012	100,0000-1020,0000	30,0

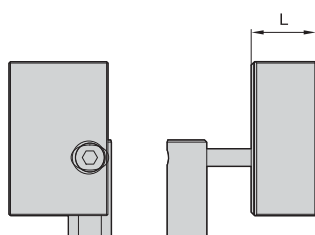
182	186	166	4	192

eBore™ • МОСТ L/S • КАРТРИДЖ • CC09



номер заказа 6655303	номер по каталогу IHBFBSCC09	D min 200,0	D max 1020,0
-------------------------	---------------------------------	----------------	-----------------

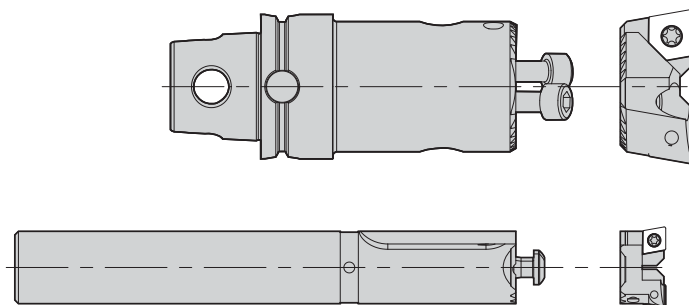
eBore • МОСТ L/S • ПОЛЗУН • ПРОТИВОВЕС



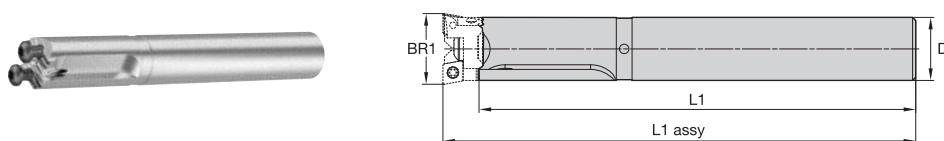
номер заказа 6655305	номер по каталогу CWBFBFS	L 68,2
-------------------------	------------------------------	-----------

182	186	166	4	192

РАСТОЧНЫЕ ОПРАВКИ eBore™ С ДВУМЯ РЕЖУЩИМИ КРОМКАМИ



eBore • РАСТОЧНАЯ ОПРАВКА С ДВУМЯ РЕЖУЩИМИ КРОМКАМИ • ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК



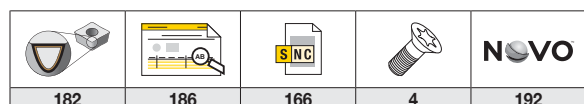
номер заказа	номер по каталогу	BR1	D	L1	сборка L1
6655239	SS18TC0195	19,5000-23,0000	18,0	138,0	150,0
6655241	SS20TC0225	22,2000-26,0000	20,0	138,0	150,0
6922560	SS25TC0255	25,5000-30,0000	25,0	148,0	160,0

eBore • РАСТОЧНАЯ ОПРАВКА С ДВУМЯ РЕЖУЩИМИ КРОМКАМИ • ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ХВОСТОВИК • КАРТРИДЖ ПОД ПЛАСТИНУ

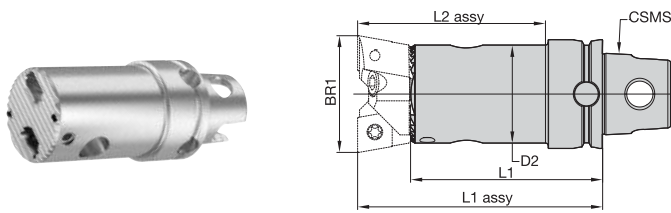


номер заказа	номер по каталогу	D min	D max
6655240	IHTC0195CC06	19,5	23,0
6655242	IHTC0225CC06	22,5	26,0
6655244	IHTC0255CC06	25,5	30,0

ПРИМЕЧАНИЕ: Для полной сборки закажите два картриджа под пластины, как показано на рисунке.

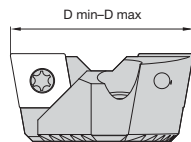


eBore™ • РАСТОЧНАЯ ОПРАВКА С ДВУМЯ РЕЖУЩИМИ КРОМКАМИ • KM™

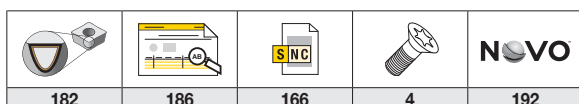


номер заказа	номер по каталогу	BR1	CSMS	D2	L1	сборка L1	сборка L2
6655245	KM32TC029	29,0000-37,0000	KM32TS	25,0	86,0	100,0	88,0
6655247	KM32TC036	36,0000-44,0000	KM32TS	30,0	86,0	100,0	79,5
6655249	KM40TC043	43,0000-54,0000	KM40TS	36,0	70,0	90,0	69,0
6655271	KM50TC053	53,0000-66,0000	KM50TS	40,0	70,0	90,1	70,1
6655273	KM50TC065	65,0000-83,0000	KM50TS	50,0	70,0	90,1	90,1
6655275	KM63TC082	82,0000-103,0000	KM63TS	63,0	70,0	100,1	100,1
6655277	KM80TC100	100,0000-155,0000	KM80TS	80,0	90,0	120,1	120,1
6655280	KM80TC150	150,0000-205,0000	KM80TS	125,0	120,0	150,1	150,1

eBore • РАСТОЧНАЯ ОПРАВКА С ДВУМЯ РЕЖУЩИМИ КРОМКАМИ • КАРТРИДЖ ПОД ПЛАСТИНУ



номер заказа	номер по каталогу	D min	D max
6655246	IHTC029CC09	29,0	37,0
6655248	IHTC036CC09	36,0	44,0
6655250	IHTC043CC12	43,0	54,0
6655272	IHTC053CC12	53,0	66,0
6655274	IHTC065CC12	65,0	83,0
6655276	IHTC082CC12	82,0	103,0
6655278	IHTC100CC12	100,0	130,0
6655279	IHTC125CC12	125,0	205,0



182

186

166

4

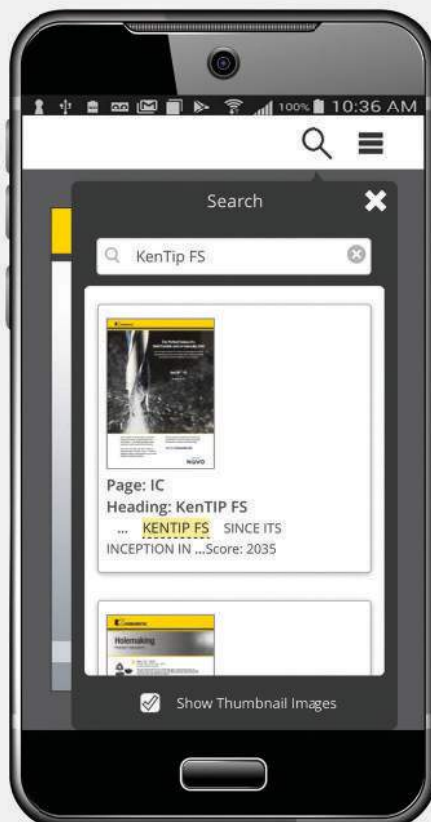
192

Электронный каталог

Просмотр страниц



Поиск товаров



Просмотр видео



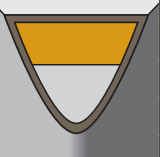
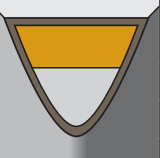
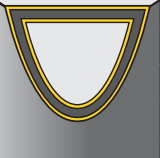




Ознакомьтесь с нашим новым электронным каталогом.
Скачайте приложение в магазине Google Play™ или в App Store®

ИЛИ ПОСЕТИТЕ CATALOGS.KENNAMETAL.COM ПРЯМО СЕЙЧАС.



ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

ИЗНОСО-СТОЙКОСТЬ ← → ПРОЧНОСТЬ

Покрытие	Описание сплава		05	10	15	20	25	30	35	40	45	
КВН10В		Сплав с низким содержанием PсBN, с запатентованным составом связующего и покрытием TiN/TiAlN/TiN, нанесенным методом PVD, обеспечивающим дополнительную износостойкость и улучшенную идентификацию износа. Разработан для прецизионной обработки закаленной стали (>45 HRC). Сплав может эффективно использоваться для обработки подшипниковой стали, горяче- и холоднотемпературных инструментальных сталей, быстрорежущих сталей, штамповых сталей, поверхностно упрочняемых сталей, науглероженного и азотированного чугуна и некоторых твердых покрытий. Пластины с несколькими вставками представлены в широком спектре вариантов подготовки кромки, типов пластин и зачистных геометрий.										
			H									
КВН20В		Сплав с низким содержанием PсBN, с покрытием TiN/TiAlN/TiN, нанесенным методом PVD, обеспечивающим дополнительную износостойкость и улучшенную идентификацию износа. Сплав КВН20В™ из поликристаллического кубического нитрида бора (PсBN) идеально подходит для непрерывного и легкого прерывистого точения закаленных деталей. Его структура, а также различные варианты подготовки кромки обеспечивают стабильно жесткие допуски и превосходное качество обработанной поверхности. Типовыми деталями для обработки являются редукторы, валы и другие компоненты трансмиссии из поверхностно упрочняемых сталей.										
			H									
КУНК15В		Состав: Композиционная керамика в комбинации с оксидом алюминия (Al ₂ O ₃) с PVD-покрытием и встроенным мелкозернистым карбонитридом титана (TiCN). Применение: КУНК15В подходит для точения закаленной стали (45 HRC–60 HRC), чистовой обработки чугуна и жаропрочных сплавов. Усовершенствованная керамика обеспечивает максимальную прочность режущей кромки и превосходную износостойкость за счет достижения производительности, конкурирующей с CBN.										
			K									
			S									
КСРК05		Состав: Обогащенная кобальтом основа с высоким сопротивлением деформации и толстым покрытием MTCVD из TiCN-Al ₂ O ₃ . Применение: Сплав предназначен для высокопроизводительного точения конструкционных сталей и дисперсионно-твердеющих нержавеющей сталей при непрерывной обработке или легком прерывистом резании. Данный сплав обеспечивает превосходное сочетание прочности и износостойкости при обработке на высоких скоростях, позволяющее максимально повысить производительность обработки стальных деталей. Благодаря уникальному сочетанию материалов основы и покрытия сплав идеально подходит для черновой обработки чугуна, где требуется стойкость к выкрашиванию на режущей кромке.										
			P									
			K									
КСР10В		Состав: Специально разработанный износостойкий твердый сплав с новым многослойным покрытием TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN, нанесенным методом MTCVD, с превосходной адгезией слоев. Применение: Рекомендуется для полустойкой и чистовой обработки деталей из различных материалов, включая большинство сталей, ферритных, мартенситных и дисперсионно-твердеющих нержавеющей сталей и чугуна. Обогащенная кобальтом основа обеспечивает сбалансированное сочетание устойчивости к деформации и прочности кромок. Толстое многослойное покрытие гарантирует высочайшее сопротивление абразивному износу и лункообразованию при высокоскоростной обработке. Гладкое покрытие обеспечивает сопротивляемость образованию нароста на режущей кромке и микровыкрашиванию, а также гарантирует превосходное качество обработанной поверхности.										
			P									
			K									
КСР25В		Состав: Прочный сплав с повышенным содержанием кобальта и новым многослойным покрытием MTCVD-TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN с превосходной адгезией слоев. Применение: Токарный сплав общего назначения для обработки большинства сталей, ферритных и мартенситных нержавеющей сталей. Состав основы обеспечивает достаточное сопротивление деформации, а также высокую прочность кромки пластины. Слои покрытия обеспечивают высокую износостойкость, а дополнительная обработка после нанесения покрытия сводит к минимуму микровыкрашивания и повышает адгезию покрытия с основой, обеспечивая высокую стойкость инструмента и качество обработанной поверхности.										
			P									
			K									
КСР40В		Состав: Прочный твердый сплав с тонким покрытием MTCVD из TiCN-Al ₂ O ₃ -TiOCN. Применение: Рекомендуется для черновой обработки углеродистой, легированной и нержавеющей стали. Хорошее сочетание основы и покрытия обеспечивает невероятную прочность и надежность в использовании, гарантируя высокий удельный съем металла даже при наиболее тяжелом прерывистом резании.										
			P									
			M									

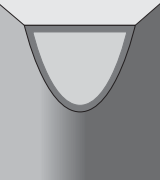

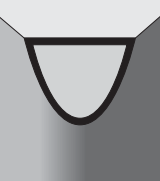
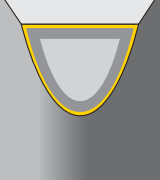
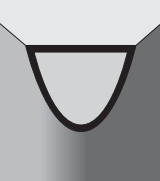
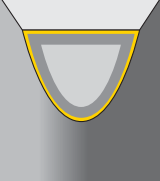
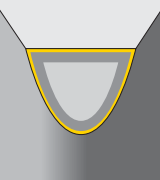
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

ИЗНОСО-стойкость ← → прочность

Покрытие	Описание сплава										
		05	10	15	20	25	30	35	40	45	
KCU10	<p>Состав: Усовершенствованное многослойное PVD-покрытие, нанесенное на беспримесную твердосплавную основу с высоким сопротивлением деформации. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне скоростей и подач.</p> <p>Применение: Сплав KCU10™ идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства материалов в широком диапазоне режимов резания. Благодаря повышенной прочности кромки и более высоким режимам резания демонстрирует превосходные результаты при обработке большинства видов стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов и жаропрочных сплавов.</p>	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
		H									
KCU25	<p>Состав: Усовершенствованный сплав с твердым покрытием из AlTiN, нанесенным методом PVD на мелкозернистую беспримесную основу. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне скоростей и подач.</p> <p>Применение: Сплав KCU25™ идеально подходит для общей обработки большинства конструкционных и нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, титана, чугуна и цветных металлов в широком диапазоне режимов резания. Он обеспечивает повышенную прочность режущей кромки в условиях прерывистого резания и больших подач.</p>	P									
		M									
		K									
		N									
		S									
KCP25B	<p>Состав: Прочный сплав с повышенным содержанием кобальта и многослойным покрытием MTCVD из TiCN-Al₂O₃-TiOCN с превосходной адгезией слоев.</p> <p>Применение: Токарный сплав общего назначения для обработки большинства сталей, ферритных и мартенситных нержавеющей сталей. Состав основы обеспечивает достаточное сопротивление деформации, а также высокую прочность кромки пластины. Слои покрытия обеспечивают высокую износостойкость, а дополнительная обработка после нанесения покрытия сводит к минимуму микровыкрашивания и повышает адгезию покрытия с основой, обеспечивая высокую стойкость инструмента и качество обработанной поверхности.</p>	P									
		M									
		K									
		N									
K313	<p>Состав: Твердый беспримесный мелкозернистый сплав WC/Co с небольшим количеством связки.</p> <p>Применение: Исключительная износостойкость кромки в сочетании с очень высокой прочностью при обработке титана, чугуна, аустенитных нержавеющей сталей, цветных металлов, неметаллов и большинства жаропрочных сплавов. Превосходное сопротивление температурным деформациям и высокая стойкость к образованию проточин по глубине резания. Зернистая структура сплава тщательно проверяется на наличие мельчайших раковин и дефектов, что способствует длительной и надежной эксплуатации.</p>	M									
		K									
		N									
		S									
KCK20B	<p>Состав: Износостойкая основа со специальным упрочненным покрытием MTCVD из TiCN-Al₂O₃-TiOCN.</p> <p>Применение: Сплав характеризуется повышенной адгезией покрытия и прочностью кромки, что делает его идеальным выбором для тяжелого прерывистого резания серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом с использованием СОЖ. Рекомендуется для выполнения разнообразных операций черновой и чистовой обработки, и обеспечивает максимальную производительность независимо от того, какая прочность и надежность вам необходима.</p>	P									
		M									
		K									
		N									
KCM35B	<p>Состав: Многослойное покрытие MTCVD из TiCN-Al₂O₃-TiOCN, нанесенное на сверхпрочную основу.</p> <p>Применение: Сплав разработан для обработки самой высокопрочной нержавеющей стали. Основа выдерживает тяжелое прерывистое резание, а покрытие обеспечивает износостойкость, необходимую для высокой стойкости инструмента. Полированная поверхность предотвращает образование нароста на кромке даже при низких скоростях резания. Сплав составляет ассортимент пластин, чьи размеры и геометрия предназначены для больших подач и глубин резания.</p>	P									
		M									
		K									
		N									

ФРЕЗЫ СО СМЕННЫМИ РЕЖУЩИМИ ПЛАСТИНАМИ

износо-стойкость ← → прочность

Покрытие	Описание сплава		05	10	15	20	25	30	35	40	45	
KC422M 	Чрезвычайно износостойкий сплав с PVD покрытием из TiB ₂ . Благодаря твердому покрытию и прочной основе сплав является идеальным выбором для полустойковой и черновой обработки алюминиевых сплавов с содержанием кремния <10%, а также других цветных металлов.											
		N										
KC520M 	Твердый сплав с PVD покрытием из TiAlN. Специально разработан для общей обработки чугуна с шаровидным графитом. Сплав может использоваться с СОЖ или без.											
		K										
KC522M 	Твердый сплав с PVD покрытием из AlTiN. Разработан для повышения производительности операций общей обработки жаропрочных сплавов и нержавеющей стали. Обеспечивает повышенную износостойкость и прочность.											
		P										
		M										
		K										
KC725M 	Высокопроизводительный твердый сплав с усовершенствованным PVD покрытием из TiAlN для фрезерования стали, нержавеющей стали и чугуна с шаровидным графитом. Благодаря высокой стойкости основы к температурным изменениям, этот сплав идеально подходит для обработки как с использованием СОЖ, так и без. Сплав рекомендуется для выполнения операций общего назначения и обработки в тяжелых условиях.											
		P										
		M										
		S										
KCPM40 	Твердый сплав с усовершенствованным PVD покрытием из TiAlN/AlCrN. Прочная основа с высокой стойкостью к повышенным температурам. Сплав KCPM40™ рекомендуется для обработки стали и нержавеющей стали. Благодаря высокой стойкости к температурным изменениям, этот сплав идеально подходит для обработки как с использованием СОЖ, так и без. Сплав рекомендуется для выполнения операций общего назначения и обработки в тяжелых условиях.											
		P										
		M										
KCSM30 	Субмикронная основа с высокопроизводительным PVD покрытием из TiAlN идеально подходит для легких и средних режимов обработки титана, а также жаропрочных сплавов и нержавеющей стали на повышенных скоростях. Рекомендуется для обработки материалов, образующих стружку небольшой или средней толщины, с использованием СОЖ или без нее.											
		P										
		M										
		S										
KCSM40 	Твердый сплав с усовершенствованным PVD покрытием из TiAlN/TiN. Первоклассная основа с новым составом связующего. KCSM40 представляет собой высокопроизводительный сплав для обработки титана, жаропрочных сплавов и нержавеющей стали. Благодаря высокой стойкости основы к температурным изменениям, этот сплав идеально подходит для обработки с использованием СОЖ. Рекомендуется для черновой обработки и тяжелых режимов.											
		M										
		S										

ФРЕЗЫ СО СМЕННЫМИ РЕЖУЩИМИ ПЛАСТИНАМИ

Покрытие		Описание сплава	ИЗНОСО-стойкость ← → прочность											
			05	10	15	20	25	30	35	40	45			
KCK15		Твердый сплав с многослойным CVD покрытием из TiN/MT TiCN/Al ₂ O ₃ с усовершенствованной технологией дополнительной обработки после нанесения покрытия Veuond™. Обладает оптимальной прочностью для фрезерования чугуна на повышенных скоростях. Сплав демонстрирует высокие результаты при обработке без использования СОЖ, но также может использоваться с СОЖ.												
			K											
KCPK30		Твердый сплав с многослойным CVD покрытием из TiN/TiCN/Al ₂ O ₃ с усовершенствованной технологией дополнительной обработки после нанесения покрытия Veuond™. Очень прочная основа. Сплав KCPK30 имеет обширную область применения и рекомендуется для общего и чернового фрезерования стали и чугуна. Сплав демонстрирует высокие результаты при обработке без использования СОЖ, но также может использоваться с СОЖ.	P											
			K											

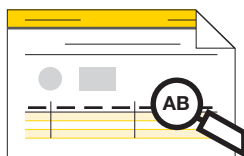
ЦЕЛЬНЫЕ ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

Покрытие		Описание сплава	ИЗНОСО-стойкость ← → прочность											
			05	10	15	20	25	30	35	40	45			
KCPM15		Твердый сплав с покрытием PVD значительной толщины, оптимизированным химическим составом и технологией изготовления, обеспечивающей повышенную износостойкость. Превосходная стойкость к лункообразованию, образованию проточин по глубине резания и износу по задней поверхности при фрезеровании нержавеющей стали. Высокая производительность при обработке материалов твердостью до 52 HRC.	P											
			M											
			K											
KCSM15		Твердый сплав с покрытием увеличенной толщины, нанесенным методом PVD, оптимизированным химическим составом и технологией, обеспечивающей повышенную износостойкость. Превосходная стойкость к лункообразованию, образованию проточин по глубине резания и износу по задней поверхности при фрезеровании нержавеющей стали. Высокая производительность при обработке материалов твердостью до 52 HRC.												
			S											
			H											

СВЕРЛЕНИЕ

Покрытие		Описание сплава	ИЗНОСО-стойкость ← → прочность											
			05	10	15	20	25	30	35	40	45			
KCU10		Состав: Усовершенствованное многослойное PVD-покрытие, нанесенное на беспримесную твердосплавную основу с высоким сопротивлением деформации. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне режимов резания. Применение: Сплав KCU10™ идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства материалов в широком диапазоне режимов резания. Благодаря повышенной прочности кромки и более высоким режимам резания демонстрирует превосходные результаты при обработке большинства видов стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов и специальных сплавов.	P											
			M											
			K											
			N											
			S											
			H											

ПОЯСНЕНИЕ К ЗАГОЛОВКАМ СТОЛБЦОВ ТАБЛИЦ ПО ПРОДУКЦИИ



Возможно, вы заметили, что внешний вид наших таблиц с информацией о продукции и техническими характеристиками изменился. В этом каталоге Kennametal вводит набор коротких кодовых обозначений для повышения удобства чтения таблиц и рисунков. Эти коды заменяют полнотекстовые описания. Полный список кодов и их определения приводятся ниже.

Код	Описание
A	Диаметр отверстия под СОЖ
Ap max	Максимальная глубина резания
Ap1 max	Максимальная глубина резания
B	Ширина хвостовика
B1	Расстояние от торца до оси
B2	Общая ширина
B3	Величина смещения
BCH	Ширина фаски
BR1 - O.D.	Диапазон растачивания, наружный
диапазон размеров отверстий BR1	Диапазон растачивания
BS	Длина фаски
BSC	Код размера лезвия
CD	Глубина резания
CE	Число режущих кромок
CF	Присоединительный размер СОЖ - радиальный
CFVDI	Присоединительный размер СОЖ - VDI
CS	Присоединительный размер СОЖ
CSMS	Система соединения со стороны станка
D	Пластина: Размер IC
D	Диаметр адаптера/хвостовика
D max	Максимальный диаметр растачивания
D min	Минимальный диаметр растачивания
D1	Пластина: Размер Отверстия Пластины
D1	Фрезерование: диаметр фрезы
D1	Патрон: диаметр крепления хвостовика
D2	Диаметр 1 корпуса патрона
D3	Диаметр шейки
D5	Диаметр упорной части со стороны станка
D6	Диаметр втулки
DPM	Диаметр направляющего отверстия со стороны станка
F	размер F
FS	Второй размер F
G	Размер резьбы соединителя со стороны станка
G3	Размер резьбы
G3X	Размер наружной резьбы
G1	эталонная пластина
H	Высота хвостовика
H1	Высота режущей кромки
H1	Высота линии центров
H2	Держатель: Высота головки
H2	Общая высота
H3	Величина смещения
hm	Средняя толщина стружки
HW	Высота хвостовика
IHS	Размер картриджа
L	Общая длина
L1	Длина инструмента
L1	Контрольный размер
сборка L1	L1 длина сборки
L1 assy - O.D.	Длина сборки L1, наружная обработка
L1 assy BB	Длина сборки L1, обратное растачивание
L10	Длина режущей кромки пластины
L2	Фрезерование: длина головки
сборка L2	Вылет в сборе с головкой L2
L2 assy BB	Длина сборки L2, обратное растачивание
L3	Максимальная глубина
L4	Максимальный диаметр растачивания
lbs	Вес, фунт
LEFF	Длина вставки
LH	Длина головки
LI	Длина пластины
LPR	Длина вылета
LS	Длина хвостовика
max RPM	Максимальная частота вращения
RC	Радиус пластины
Rε	Радиус при вершине
RL	Радиус слева
RR	Радиус справа
Rε	Радиус при вершине
S	Толщина пластины
SSC	Код посадочного гнезда
W	Ширина режущей кромки или паза
W	Точение: ширина канавки
W	Ширина Пластины
W tol ±	Ширина резания (+/-) допуск
W1	Ширина лезвия
WF	Фрезерование: ширина лыски
Z	Число пластин
αL	Угол наклона режущей кромки, левое исполнение
αR	Угол наклона режущей кромки, правое исполнение

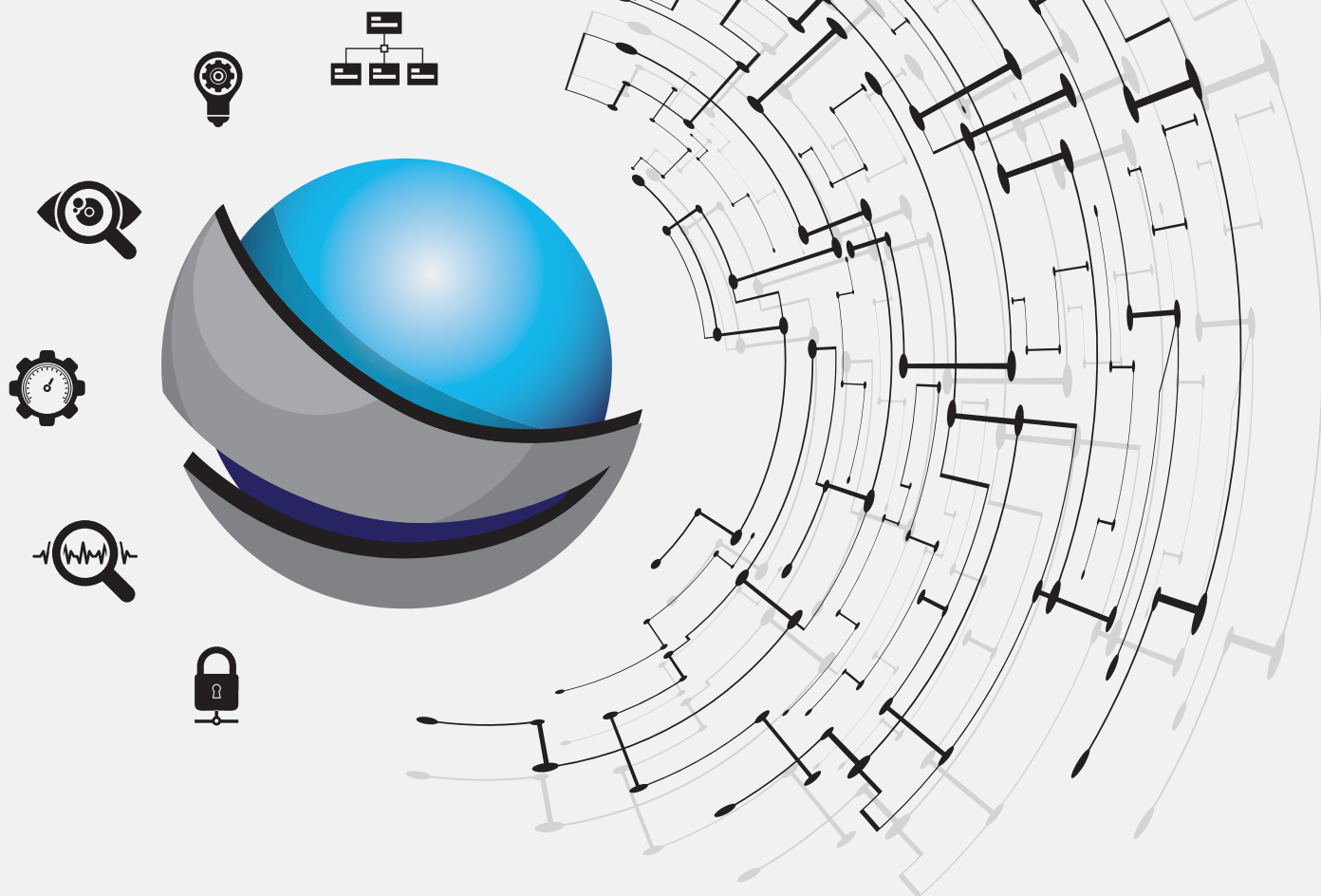
P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун

N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы

H	Закаленная сталь
C	Композиты CFRP

группа материала	описание	состав	предел прочности RM (МПа)*	твердость (НВ)	твердость (HRC — твердость по Роквеллу, шкала С)	обрабатываемый материал по каталогу ANSI
P0	Низкоуглеродистые стали, сливная стружка	C <0,25%	<530	<125	–	–
P1	Низкоуглеродистые легкообрабатываемые стали, короткая стружка	C <0,25%	<530	<125	–	C15, Ck22, ST37-2, S235JR, 9SMnPb28, GS38
P2	Средне- и высокоуглеродистые стали	C >0,25%	>530	<220	<25	ST52, S355JR, C35, GS60, Cf53
P3	Легированные и инструментальные стали	C >0,25%	600–850	<330	<35	16MnCr5, Ck45, 21CrMoV5-7, 38SMn28
P4	Легированные и инструментальные стали	C >0,25%	850–1400	340–450	35–48	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
P5	Ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали	–	600–900	<330	<35	100Cr6, 30CrNiMo8, 42CrMo4, C70W2, S6525, X120Mn12
P6	Высокопрочные ферритные, мартенситные и дисперсионно-твердеющие нержавеющие стали	–	900–1350	350–450	35–48	X102CrMo17, G-X120Cr29
M1	Аустенитная нержавеющая сталь	–	<600	130–200	–	X5CrNi 18 10, X2CrNiMo 17 13 2, G-X25CrNiSi18 9, X15CrNiSi 20 12
M2	Высокопрочная аустенитная и литая нержавеющая сталь	–	600–800	150–230	<25	X2CrNiMo 13 4, X5NiCr 32 21, X5CrNiNb 18 10, G-X15CrNi 25-20
M3	Дуплексная нержавеющая сталь	–	<800	135–275	<30	X8CrNiMo27 5, X2CrNiMoN22 5 3, X20CrNiSi25 4, G-X40CrNiSi27 4
K1	Серый чугун	–	125–500	120–290	<32	GG15, GG25, GG30, GG40, GTW40
K2	Низко- и среднепрочный пластичный чугун (чугун с шаровидным графитом) и чугун с вермикулярным графитом (CGI)	–	<600	130–260	<28	GGG40, GTS35
K3	Высокопрочный пластичный чугун и отпущенный пластичный чугун (ADI)	–	>600	180–350	<43	GGG60, GTW55, GTS65
N1	Кованые алюминиевые сплавы	–	–	–	–	AlMg1, Al99.5, AlCuMg1, AlCuBiPb, AlMgSi1, AlMgSiPb
N2	Низкокремнистые алюминиевые сплавы и магниевые сплавы	Si <12,2%	–	–	–	GAISIcu4, GDAISI10Mg
N3	Высококремнистые алюминиевые сплавы и магниевые сплавы	Si >12,2%	–	–	–	G-ALSi12, G-ALSi17Cu4, G-ALSi21CuNiMg
N4	Сплавы на основе меди, латуни, цинка с обрабатываемостью материала в диапазоне 70–100	–	–	–	–	CuZn40, Ms60, G-CuSn5ZnPb, CuZn37, CuSi3Mn
N5	Нейлон, пластик, резина, смолы и фенольные смолы, стекловолокно	–	–	–	–	Lexan®, Hostalen®, полистирол, Makrolon
N6	Углеродные, графитовые композиты, полимеры, армированные углеродным волокном (CFRP)	–	–	–	–	хлорофторуглерод (ХФУ/CFK), полимер, армированный стекловолокном (GFK)
N7	Композитные материалы, упрочненные металлом (MMC)	–	–	–	–	–
S1	Жаропрочные сплавы на основе железа	–	500–1200	160–260	25–48	X1NiCrMoCu32 28 7, X12NiCrSi36 16, X5NiCrAlTi31 20, X40CoCrNi20 20
S2	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	–	1000–1450	250–450	25–48	Haynes® 188, Stellite™ 6,21,31
S3	Жаропрочные сплавы на основе никеля	–	600–1700	160–450	<48	INCONEL® 690, INCONEL 625, Hastelloy®, NIMONIC® 75
S4	Титановые сплавы	–	900–1600	300–400	33–48	Ti1, TiAl5Sn2, TiAl6V4, TiAl4Mo4Sn2
H1	Закаленная сталь	–	–	–	44–48	GX260NiCr42, GX330NiCr42, GX300CrNiSi952, GX300CrMo153, Hardox® 400
H2	Закаленная сталь	–	–	–	48–55	–
H3	Закаленная сталь	–	–	–	56–60	–
H4	Закаленная сталь	–	–	–	>60	–
C1	CFRP, CFRP/CFRP	–	–	–	–	–
C2	CFRP/цветные металлы	–	–	–	–	–
C3	CFRP/жаропрочные сплавы	–	–	–	–	–
C4	CFRP/нержавеющая сталь	–	–	–	–	–
C5	CFRP/цветные металлы/жаропрочные сплавы	–	–	–	–	–

NOVO™



**Цифровой доступ и использование данных и знаний о продукции
для объединения систем и процессов на протяжении всего
жизненного цикла производства.**

ПОСЕТИТЕ KENNAMETAL.COM/NOVO И ЗАГРУЗИТЕ УЖЕ СЕГОДНЯ.

 **KENNAMETAL**

kennametal.com

ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ

ОСНОВНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Прочтите перед началом работы с инструментом из этого каталога!

Опасность вылета металлической стружки:

Современные операции металлообработки проходят на очень высоких скоростях, с высокими температурами и усилиями резания. Поэтому в процессе обработки не исключен вылет из зоны резания очень горячей стружки на высокой скорости. Также может произойти вылет элементов инструментальной наладки при их несоответствующем закреплении по причине износа некоторых деталей или при возникновении чрезмерных нагрузок.

Меры предосторожности:

- Во время работы на металлорежущих станках или вблизи них всегда используйте соответствующие индивидуальные средства защиты, в том числе защитные очки.
- Всегда проверяйте наличие защитного кожуха на станке.

Опасность при вдыхании и попадании на кожу токсичных веществ

Шлифование поверхностей режущих инструментов, изготовленных из твердых сплавов или других современных материалов, сопровождается выделением пыли и паров, содержащих частицы металла. Вдыхание токсичных паров или пыли, особенно в течение длительного периода времени, может вызвать острые или хронические заболевания дыхательных путей или иным образом негативно сказаться на здоровье. Воздействие пыли и паров может вызвать раздражение глаз, кожи и слизистых оболочек, а также усложнить имеющиеся кожные заболевания.

Меры предосторожности:

- При шлифовании всегда надевайте защитную дыхательную маску и защитные очки.
- Обеспечивайте достаточную вентиляцию, а также собирайте и правильно утилизируйте пыль, пары и шлам после шлифования.
- Избегайте кожного контакта с пылью и парами.

Для получения дополнительной информации изучите соответствующий паспорт безопасности по обращению с материалами, предоставляемый компанией Kennametal, и «Общие положения по технике безопасности и охране труда» (часть 1910, раздел 29 Кодекса федеральных правил США).

Эти инструкции по технике безопасности носят общий характер. Существует огромное количество факторов, влияющих на процесс механической обработки, и невозможно предусмотреть все возможные ситуации. Техническая информация, содержащаяся в этом каталоге, и рекомендации по работе на металлорежущем оборудовании могут оказаться неприменимыми к вашей конкретной операции. Для получения дополнительных сведений обращайтесь к брошюре Kennametal по мерам безопасности при металлообработке, которую можно заказать бесплатно в Kennametal по телефону +1 (724) 539-57-47 или факсу +1 (724) 539-54-39. По вопросам эксплуатационной безопасности изделий и защиты окружающей среды обращайтесь в наш Корпоративный офис по вопросам охраны окружающей среды и безопасности труда по телефону +1 (724) 539-50-66 или факсу +1 (724) 539-53-72.

Kennametal, типовые K, A2, Beyond, Duo-Lock, eBore, Evolution, FIX8, HARVI, KBH10B, KBH20B, KCU10, KCU25, Kenclamp, KENDEX, Kenlever, KENLOC, KM, KM Micro, KM Mini, KM4X, KSSM, KYHK15B, Mill 1-10, Mill 1-14, Mill 1-18, Mill 4, Mill 4-11, Mill 4-15, NOVO, Stellite, TOP NOTCH и Wedglock являются торговыми марками Kennametal, Inc. и используются в данном документе как таковые. Отсутствие наименования изделия, наименования услуги или логотипа в данном списке не означает отказа от прав на торговую марку Kennametal или иных прав интеллектуальной собственности на данное наименование или логотип.

Android™ является торговой маркой компании Google Inc.

App Store® является торговой маркой компании Apple Inc., зарегистрированной в США и других странах.

Google Play™ является торговой маркой компании Google Inc.

Hardox® является зарегистрированной торговой маркой корпорации SSAB Technology AB.

Hastelloy® и Haynes® являются зарегистрированными торговыми марками корпорации Haynes International, Inc.

Hostalen™ является торговой маркой корпорации Hoechst GmbH.

INCONEL® и NIMONIC® являются зарегистрированными торговыми марками корпорации Special Metals.

INTEGREX® является зарегистрированным товарным знаком компании Grupo Petrotremex, S.A. de C.V.

LEXAN® является зарегистрированным товарным знаком компании Sabic Innovative Plastics, IP B.V.

MAKROLON® является зарегистрированной торговой маркой компании Covestro Deutschland AG.

MAZAK® является зарегистрированным товарным знаком компании Yamatomo Kosan Kabushiki Kaisha.

Polystyrol® является зарегистрированной торговой маркой BASF SE.

SAFE-LOCK® является зарегистрированной торговой маркой компании, а Safe-Lock™ является торговой маркой компании Haimer GmbH.

Weldon® является зарегистрированной торговой маркой компании Weldon Tool.

©2021 Kennametal Inc. Все права защищены.



ИННОВАЦИИ

ОФИСЫ В РАЗЛИЧНЫХ СТРАНАХ МИРА

Kennametal Inc.

525 William Penn Place | Suite 3300
Pittsburgh, PA 15219
Телефон: 1 800 446 7738
ftmill.service@kennametal.com

ЕВРОПЕЙСКИЙ ОФИС

Kennametal Europe GmbH

Rheingoldstrasse 50
CH 8212 Neuhausen am Rheinfall
Швейцария
Телефон: +41 52 6750 100
neuhausen.info@kennametal.com

ОФИС В АЗИАТСКО-ТИХООКЕАНСКОМ РЕГИОНЕ

Kennametal Singapore Pte. Ltd.

3A International Business Park
Unit #01-02/03/05, ICON@IBP
Сингапур 609935
Телефон: +65 6265 9222
k-sg.sales@kennametal.com

ОФИС В ИНДИИ

Kennametal India Limited

CIN: L27109KA1964PLC001546
8/9th Mile, Tumkur Road
Bangalore – 560 073
Телефон: +91 080 22198444 или +91 080 43281444
bangalore.information@kennametal.com



[kennametal.com](https://www.kennametal.com)