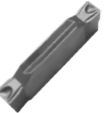
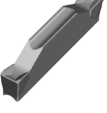
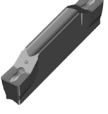
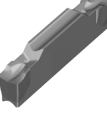
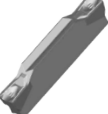
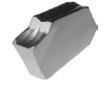


КАНАВОЧНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КАНАВОЧНОГО ИНСТРУМЕНТА

- Экономичность в применении за счет возможности использования 2-ух режущих кромок пластины
- Многофункциональность в технологических операциях. Уменьшение вспомогательного времени в связи с возможностью производить поперечное и продольное точение, контурную обработку
- Снижение себестоимости обработки за счет уменьшения числа необходимых инструментов
- Высокое качество обработанной поверхности в связи с применением пластин со специальным стружколомом и геометрией режущей кромки

Геометрия и стружколомы

MGM(G)N-M  Специальная геометрия стружколома обеспечивает устойчивое стружкоделение и снижает вероятность пакетирования стружки в зоне резания. Для снижения силы трения стружки о переднюю поверхность стружколом выполнен в виде специальных выступов. Стружколом имеет высокую эффективность, как для продольного, так и для поперечного точения.	MGMN-G  Специальный стружколом позволяет дробить стружку на узкие элементы. Высокая эффективность применения при поперечном точении канавок.	MGMN-R  Усиленная режущая кромка. Допускает применение высоких подач.	MGMN-L  Острая режущая кромка способствует снижению сил резания. Высокая эффективность применения на станках с ЧПУ. Обработка малых диаметров.
MGMN-S  Устойчивое стружкодробление в широком диапазоне применения.	MGMN-T  Высокая эффективность при продольном и поперечном точении. Устойчивое стружкодробление за счет специальной геометрии режущей кромки.	MRMN-M  Устойчивое стружкодробление при контурной обработке. Специальная геометрия для обработки фасонных профилей.	MGGN-AL  Полированная передняя поверхность. Уменьшение вероятности наростообразования.
MRGN-AL  Устойчивое стружкодробление при обработке алюминия. Большое значение переднего угла и полированная передняя поверхность уменьшает вероятность наростообразования и улучшает качество обработанной поверхности.	N123-TM  Усиленная режущая кромка и отрицательная геометрия позволяет производить обработку в тяжелых условиях. Позволяет работать с применением значительных подач. Геометрия стружколома обеспечивает устойчивое стружкодробление с получением достаточно узких элементов стружки.	N123-CM  Обеспечивает снижение сил резания благодаря острой режущей кромке и специальной геометрии стружколома. Особую эффективность имеет при обработке низкоуглеродистых сталей. Позволяет производить обработку малых диаметров с применением малых значений подач.	TDC  Специальная геометрия стружколома предназначена для твердых и труднообрабатываемых материалов. Общее применение по стали, легированной и нержавеющей стали при средних и высоких подачах.
TDT  Пластина с разными радиусами при вершине. Применяются для точения и нарезания канавок по стали, легированной и нержавеющей стали. Стружколом имеет центральную стружколомательный участок для стружколомания в разных направлениях.	TDJ  Низкие силы резания и хорошее качество обработанной поверхности мягких материалов, обработка малых диаметров и тонкостенных деталей, отрезка труб. Обработка в режиме малых и средних скоростей, улучшенная прямолинейность.	ZT...MG  Оригинальная форма стружколома для обработки канавок, отрезки, профильной и токарной обработки. Хороший контроль за скосом стружки, чистота обработки и низкие усилия резания.	ZP...MG  Оптимальная форма стружколома для обработки канавок, отрезки снижает вибрацию и усиливает резания, улучшает шероховатость поверхности.
SP  Специальная геометрия режущей кромки обеспечивает высокую стойкость пластины, устойчивое стружкодробление. Высокая эффективность обработки различных материалов стали, чугуны, нержавеющие стали			

Обрабатываемый материал	Скорость резания, мм/мин									
	CVD		PVD							Тв. сплав
	PGC250	KGC151	PGP300	PGP303	MPP200	MPP300	MPP301	SMP151	SMP251	UC110
Углеродистые стали	80-180		80-180	80-180	110-200	90-180	80-180	50-100	50-100	
Легированные стали	70-150		70-150	80-160	110-190	80-160	40-150	50-100	50-100	
Нержавеющие стали				70-170	100-200	80-160	40-180	50-150	50-180	
Чугуны	120-150	120-150		80-150			100-200			
Цветные металлы										200-400
Жаропрочные сплавы								15-60	15-70	

Размер пластины	Рекомендуемая подача (мм/об)			
Ширина пластины	Отрезка	Обработка канавок	Точение	Профильная обработка
1.5	0.03-0.15	0.03-0.15	0.03-0.15	0.03-0.15
2	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15
2.5	0.05-0.15	0.05-0.15	0.07-0.15	0.05-0.15
3	0.05-0.12	0.05-0.15	0.07-0.15	0.1-0.2
4	0.05-0.2	0.05-0.2	0.07-0.25	0.1-0.2
5	0.07-0.2	0.07-0.2	0.1-0.25	0.15-0.3
6	0.1-0.3	0.07-0.25	0.1-0.3	0.15-0.3
8	0.1-0.4	0.1-0.3	0.1-0.35	0.15-0.4

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК

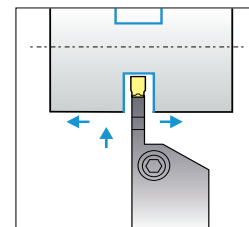
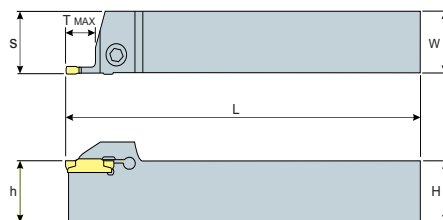
MGEHR/L



MGMN
MGGN
MRGN

MGMR
MRMN

Продольное и поперечное точение, отрезание



Обозначение	H=(h)	W	L	S	T-MAX	СМП	Винт	Ключ	
MGEHR/L	1616-1.5	16	16	100	16.2	14	MGMN150	M5x22	L4.0
	2020-1.5	20	20	125	20.2	14			
	2525-1.5	25	25	150	25.2	14			
	1212-2	12	12	100	14.25	14	MGMN200	M6x25	L5.0
	1616-2	16	16	100	16.25	14			
	2020-2	20	20	125	20.25	14			
	2525-2	25	25	150	25.25	14			
	1616-2.5	16	16	100	16.30	16	MGMN250	M5x22	L5.0
	2020-2.5	20	20	125	20.30	16			
	2525-2.5	25	25	150	25.30	16			
	1616-3	16	16	100	16.35	18	MGMN300		
	2020-3	20	20	125	20.4	18			
	2020-3-T10	20	20	125	20.4	10			
	2525-3	25	25	150	25.4	18			
	2525-3-T10	25	25	150	25.4	10			
	3232-3	32	32	150	32.4	18			
	3232-3-T10	32	32	170	32.4	10			
	2020-4	20	20	125	20.4	18	MGMN400		
	2020-4-T10	20	20	125	20.4	10			
	2525-4	25	25	150	25.4	18			
	2525-4-T10	25	25	150	25.4	10			
	3232-4	32	32	170	32.4	18			
	3232-4-T10	32	32	170	32.4	10	MGMN500		
	2020-5	20	20	150	20.4	23			
	2020-5-T15	20	20	150	20.4	15			
	2525-5	25	25	150	25.5	23			
	2525-5-T15	25	25	150	25.5	15			
	3232-5	32	32	170	32.5	23			
	3232-5-T15	32	32	170	32.5	15			
	2020-6	20	20	125	20.6	23	MGMN600		
	2020-6-T15	20	20	125	20.6	15			
	2525-6	25	25	150	25.6	23			
	2525-6-T15	25	25	150	25.6	15			
	3232-6	32	32	170	32.6	23			
	3232-6-T15	32	32	170	32	15	MGMN800		
	2525-8	25	25	150	26.1	28			
	2525-8-T15	25	25	150	26.1	15			
	3232-8	32	32	170	33.1	28			
	3232-8-T15	32	32	170	33.1	16			
	2525-6A	25	25	150	25.6	23		MRGN600-A	
	2525-6A-T15	25	25	150	25.6	15			
	3232-6A	32	32	170	32.6	23			
	3232-6A-T15	32	32	170	32.6	15			
	2525-8A	25	25	150	26.1	28	MRGN800-A		
	2525-8A-T15	25	25	150	26.1	16			
	3232-8A	32	32	170	33.1	28			
	3232-8A-T15	32	32	170	33.1	15			

ДЕРЖАВКИ ДЛЯ ТОЧЕНИЯ ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК

MGIVR/L

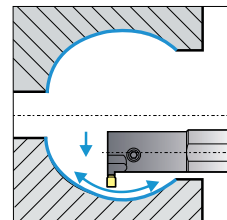
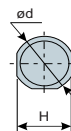
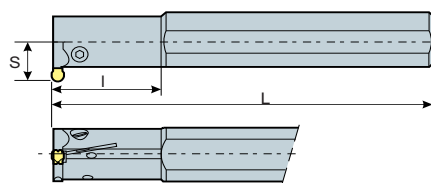
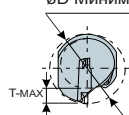


MGMN
MGMN

MRMN
MRGN

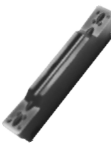
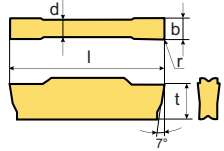
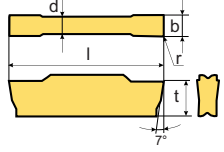
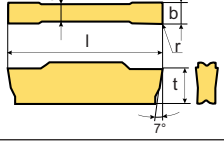
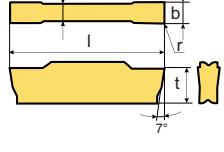
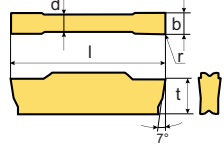
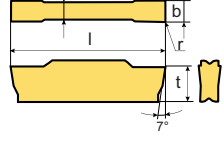
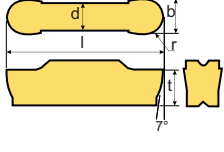
Продольное и поперечное точение торцевых канавок

ØD Минимальный диаметр растачивания

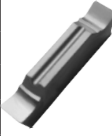
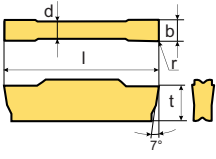
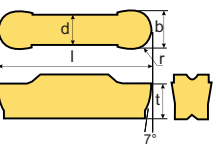
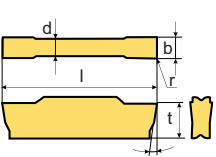
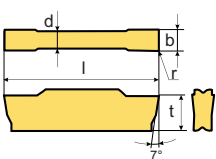
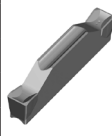
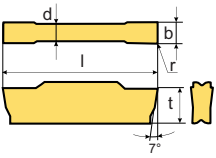
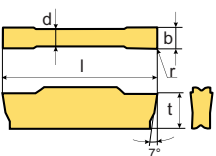
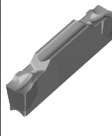
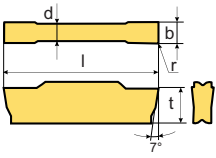
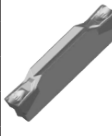
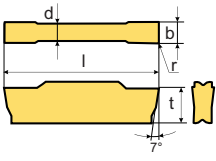


Обозначение	ØD	Ød	L	l	T-MAX	H	S	СМП	Винт	Ключ		
MGIVR/L	2016-1.5	20	16	125	35	3.5	15	11.3	MGMN150	M3 x 10	L2.5	
	2520-1.5	25	20	150	45	3.5	18	13.1		M5 x 17	L4.0	
	2925-1.5	29	25	200	45	3.5	23	16.2			M3 x 10	L2.5
	2016-2	20	16	125	35	4.5	15	12.4	M5 x 13			L2.5
	2520-2	25	20	150	45	4.5	18	14.0		M3x10		L4.0
	2925-2	29	25	200	45	4.5	23	17.2			M5x13	L2.5
	2016-2.5	20	16	125	35	4.5	15	12.5	MGMN250			M5x13
	2520-2.5	25	20	150	45	4.5	18	15.1				
	2925-2.5	29	25	200	45	4.5	23	18.2				
	2520-3	25	20	150	45	5	18	15.6	MGMN300	M5 x 17	L4.0	
	3125-3	31	25	200	45	6	23	18.9				
	3732-3	37	32	250	65	6	30	21.5				
	2520-4	25	20	150	45	6	18	15.6	MGMN400			
	3125-4	31	25	200	45	6	23	18.9				
	3732-4	37	32	250	65	6	30	21.5				
	3125-5	31	25	200	45	8	23	19.4	MGMN500			
	3732-5	37	32	250	65	8	30	21.5	MGMN600			
	3125-6	31	25	200	45	8	23	19.4				
	3732-6	37	32	250	65	8	30	21.5				
	3732-8	37	32	250	65	10	30	23.4	MGMN800			
4540-8	45	40	300	70	10	37	27.2	MGMN600-A				
3125-6A	31	25	200	45	8	23	19.4					
3732-6A	37	32	250	65	8	30	21.5					
3732-8A	37	32	250	65	10	30	23.4	MGMN800-A				
4540-8A	45	40	300	70	10	37	27.2					

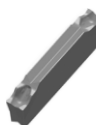
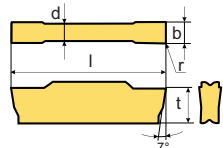
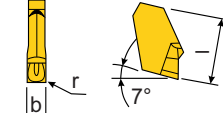
СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв.сплав с покрытием										Размеры пластины, мм					Геометрия
			PGC250	PGP300	PGP303	MPP200	MPP300	MPP301	KGC151	SMP151	SMP251	UC110	b	r	l	d	t	
Продольное, поперечное точение		MGMN 200-M 250-M 300-M 400-M 500-M 600-M 800-M	○	○	○	●	●						2.0	0.2	16.0	1.2	3.5	
			○	○	○	●	●						2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	
			○	○	○	●	●						3.0	0.4	21.0	2.35	4.8	
			○	○	○	●	●						4.0	0.4	21.0	3.3	4.8	
			○	○	○	●	●						5.0	0.8	26.0	4.1	5.8	
			○	○	○	●	●						6.0	0.8	26.0	5.0	5.8	
			○	○	○	○	○						8.0	0.8	31.0	6.0	6.5	
		MGMN 150-G 200-G 250-G 300-G 400-G 500-G 600-G				●	●						1.5	0.15	16.0	1.2	3.5	
						●	●						2.0	0.2	16.0	1.6	3.5	
						●	●						2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	
						●	●						3.0	0.4	21.0	2.35	4.8	
						●	●						4.0	0.4	21.0	3.3	4.8	
						●	●						5.0	0.8	26.0	4.1	5.8	
						●	●						6.0	0.8	26.0	5.0	5.8	
Поперечное точение, точение		MGMN 200-R 250-R 300-R 400-R 500-R				●	●						2.0	0.2	16	1.60	3.5	
						●	●						2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	
						●	●						3.0	0.4	21	2.35	4.8	
						●	●						4.0	0.4	21	3.3	4.8	
						●	●						5.0	0.4	26	4.1	5.8	
Отрезание		MGMN 200-L 250-L 300-L 400-L 500-L 600-L				●	●						2.0	0.2	16	1.60	3.5	
						●	●						2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	
						●	●						3.0	0.2	21	2.35	4.8	
						●	●						4.0	0.3	21	3.3	4.8	
						●	●						5.0	0.3	26	4.1	5.8	
						●	●						6.0	0.4	26.0	5.0	5.8	
						●	●						6.0	0.4	26.0	5.0	5.8	
Отрезание		MGMN 200-02-S 250-02-S 300-04-S 400-04-S 500-04-S 500-08-S 600-04-S 600-08-S 800-08-S						●	○	○			2.0	0.2	16.0	1.2	3.5	
								●	○	○			2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	
								●	○	○			3.0	0.4	21.2	2.35	4.8	
								●	○	○			4.0	0.4	21.0	3.3	4.8	
								●	○	○			5.0	0.4	26.0	4.1	5.8	
								●	○	○			5.0	0.8	26.0	4.1	5.8	
								●	○	○			6.0	0.4	26.0	5.0	5.8	
								●	○	○			6.0	0.8	26.0	5.0	5.8	
								●	○	○			8.0	0.8	31.0	6.0	6.5	
Обработка канавок и точение		MGMN 200-T 250-T 300-T 400-T 500-T 600-T				●	●						2.0	0.2	16	1.60	3.5	
						●	●						2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	
						●	●						3.0	0.4	21	2.35	4.8	
						●	●						4.0	0.4	21	3.3	4.8	
						●	●						5.0	0.8	26	4.1	5.8	
						●	●						6.0	0.8	26.0	5.0	5.8	
Контурная обработка		MRMN 200-M 300-M 400-M 500-M 600-M 800-M				●	●	○	○	○	○		2.0	1.0	16.0	1.50	3.5	
						●	●	○	○	○	○		3.0	1.5	21.0	2.35	4.8	
						●	●	○	○	○	○		4.0	2.0	21.0	3.3	4.8	
						●	●	○	○	○	○		5.0	2.5	26.0	4.1	5.8	
						●	●	○	○	○	○		6.0	3.0	26.0	5.0	5.8	
						●	●	○	○	○	○		8.0	4.0	31.0	6.0	6.5	

СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв.сплав с покрытием									Размеры пластины, мм					Геометрия	
			PGC250	PGP300	PGP303	MPP200	MPP300	MPP301	KGC151	SMP151	SMP251	UC110	b	r	l	d		t
Продольное, поперечное точение		150-AL										●	1.5	0.15	16.0	1.2	3.5	
		200-AL										●	2.0	0.2	16.0	1.6	3.5	
		250-AL										●	2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	
		300-AL										●	3.0	0.2	21.0	2.35	4.8	
		400-AL										●	4.0	0.4	21.0	3.3	4.8	
		500-AL										●	5.0	0.8	26.0	4.1	5.8	
		600-AL										●	6.0	0.8	26.0	5.0	5.8	
		800-AL										○	8.0	0.8	31.0	6.0	6.5	
Контурная обработка алюминия		400-AL										●	4.0	2.0	21.0	3.3	4.8	
		500-AL										●	5.0	2.5	26.0	4.1	5.8	
		600-AL										●	6.0	3.0	26.0	5.0	5.8	
		800-AL										○	8.0	4.0	31.0	6.0	6.5	
Обработка канавки		G2-0300-0002-TM						●	○	○	○		3.0	0.2	20.4	2.3	4.6	
		G2-0300-0004-TM						●	○	○	○		3.0	0.4	20.4	2.3	4.6	
		H2-0400-0002-TM						●	○	○	○		4.0	0.2	24.0	3.3	4.8	
		H2-0400-0004-TM						●	○	○	○		4.0	0.4	24.0	3.3	4.8	
		J2-0500-0002-TM						●	○	○	○		5.0	0.2	24.0	3.3	4.8	
		J2-0500-0004-TM						●	○	○	○		5.0	0.4	24.0	3.3	4.8	
		K2-0600-0002-TM						●	○	○	○		6.0	0.2	26.0	4.2	4.8	
		K2-0600-0004-TM						●	○	○	○		6.0	0.4	26.0	4.2	4.8	
Обработка канавки и отрезание		E2-0200-0002-CM						●	○	○	○		2.0	0.2	16.0	1.2	3.5	
		F2-0250-0002-CM						●	○	○	○		2.5	0.2	18.5	2.0	3.85	
		G2-0300-0002-CM						●	○	○	○		3.0	0.2	20.4	2.3	4.6	
		H2-0400-0002-CM						●	○	○	○		4.0	0.4	24.0	3.3	4.8	
		J2-0500-0004-CM						●	○	○	○		5.0	0.4	24.0	3.3	4.8	
		K2-0600-0004-CM						●	○	○	○		6.0	0.4	26.0	4.2	4.8	
Обработка канавки и отрезание		TDC2				●	●						2	0.2	20	-	3.84	
		TDC3				●	●						3	0.2	20	-	4	
		TDC4				●	●						4	0.3	20	-	4.03	
		TDC5				●	●						5	0.3	25	-	4.89	
Продольное и поперечное точение		TDT3				●	●						3	0.2	20	-	4	
		TDT4				●	●						4	0.3	19.76	-	4.05	
		TDT5				●	●						5	0.3	25	-	4.89	
Отрезание		TDT3											3	0.2	20	-	4	
		TDT4											4	0.3	19.76	-	4.05	
		TDT5											5	0.3	25	-	4.89	
Продольное и поперечное точение		ZTED02503-MG	○	○	●								2.5	0.3	17	-	-	
		ZTFD0303-MG	○	○	●								3.0	0.3	17	-	-	
		ZTGD0404-MG	○	○	●								4.0	0.4	0.4	-	-	
		ZTHD0504-MG	○	○	●								5.0	0.4	0.4	-	-	
		ZTKD0608-MG	○	○	●								6.0	0.8	0.8	-	-	

СМП

Вид обработки	Форма	Обозначение	Тв.сплав с покрытием								Размеры пластины, мм					Геометрия	
			PGC250	PGP300	PGP303	MPP200	MPP300	MPP301	KGC151	SMP151	SMP251	UC110	b	r	l		d
Отрезание		ZPED02502-MG										2.5	0.2	17	-	-	
		ZPFD0302-MG										3.0	0.2	17	-	-	
		ZPGD0402-MG										4.0	0.2	22	-	-	
		ZPHD0503-MG										5.0	0.3	22	-	-	
		ZPKD0604-MG										6.0	0.4	22	-	-	
Отрезание		200				•	•					2.2	0.2	8.9	-	-	
		300				•	•					3.1	0.2	11	-	-	
		400				•	•					4.1	0.25	11	-	-	
		500				•	•					5.1	0.3	11	-	-	

Для точения глубоких канавок и отрезных операций

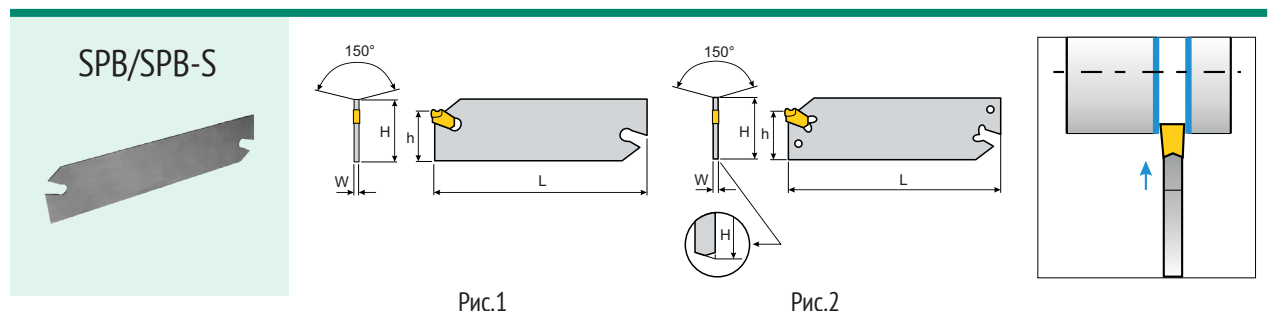
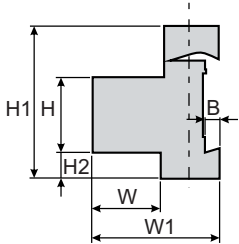
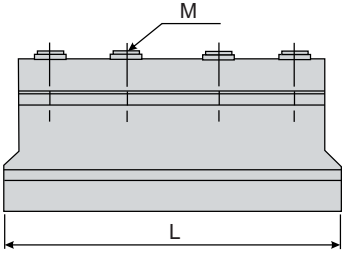


Рис.1

Рис.2

Обозначение		H	W	L	h	СМП	Ключ		Рис.
SPB	226	26	1.6	110	21	SP200, 200R/L	SW50L	-	1
	326	26	2.4	110	21	SP300, 300R/L			
	426	26	3.2	110	21	SP400, 400R/L			
	526	26	4.0	110	21	SP500, 500R/L			
	626	26	5.2	110	21	SP600, 600R/L			
	232	32	1.6	150	25	SP200, 200R/L			
	332	32	2.4	150	25	SP300, 300R/L			
	432	32	3.2	150	25	SP400, 400R/L			
	532	32	4.0	150	25	SP500, 500R/L			
	632	32	5.2	150	25	SP600, 600R/L			
SPB	226-S	26	1.6	110	21	SP200, 200R/L	-	SW15S	2
	326-S	26	2.4	110	21	SP300, 300R/L			
	426-S	26	3.2	110	21	SP400, 400R/L			
	526-S	26	4.0	110	21	SP500, 500R/L			
	626-S	26	5.2	110	21	SP600, 600R/L			
	232-S	32	1.6	150	25	SP200, 200R/L			
	332-S	32	2.4	150	25	SP300, 300R/L			
	432-S	32	3.2	150	25	SP400, 400R/L			
	532-S	32	4.0	150	25	SP500, 500R/L			
	632-S	32	5.2	150	25	SP600, 600R/L			

SMBB  SPB (-S) KGTB 32  H1 H H2 W W1 B  H3  M L												
Обозначение		H	W	H3	L	H1	H2	W1	B	M	Применяемые пластины	Ключ
SMBB	1626	16	12	26	86	43	13	30	5.3	3-M6	SPB_26(S)	HW50L
	2026	20	19	26	86	43	9	38	5.3	3-M6	SPB_26(S)	
	2032	20	19	32	50	50	13	38	5.3	4-M6	KGTB_32	
	2526	25	23	26	43	43	4	42	5.3	4-M6	SPB_26(S)	
	2532	25	23	32	50	50	8	42	5.3	4-M6	SPB_26(S)	
	3232	32	30	32	54	54	5	48	5.3	4-M6	KGTB_32	

Официальный дистрибьютор в России ООО «Аврора»
avroratools21@gmail.com
avrora-tools.ru