Режущие инструменты 2009

Инновации

АВИАКОСМИЧЕСКАЯ И ОБОРОННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ
ПРИРОДНЫЕ РЕСУРСЫ
ИНФРАСТРУКТУРА
ТРАНСПОРТИРОВКА
ТОВАРЫ ДЛИТЕЛЬНОГО ПОЛЬЗОВАНИЯ
ИЗДЕЛИЯ СПЕЦИАЛЬНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

KENNAMETAL®

Уважаемые клиенты:

С момента своего создания в 1938 г. компания Kennametal точно знает, как улучшить производительность и повысить эффективность вашего производства — путем внедрения не имеющих аналогов изделий и услуг, сокращающих ваши эксплуатационные расходы и время выполнения заказа.

В материале объемом более 250 страниц представлены последние новинки в области сверления, фрезерования, инструментальных систем, а также специальные услуги. — Все они специально сконструированы так, чтобы значительно повысить вашу общую производительность даже при самых сложных методах металлобработки.

Используйте достижения Kennametal и вы значительно повысите производительность и конкурентоспособность вашего производства. Чтобы узнать больше, свяжитесь с представителем Kennametal, авторизованным дистрибьютором или посетите сайт компании: www.kennametal.su.

Дивизион MSSG (производство стандартного и специального металлорежущего инструмента) компании Kennametal.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Оглавление

Услуги A1–A3
Токарная обработка B1–B79
Beyond B2–B45
Современные материалы (сплавы). B46–B63
Сплавы для обработки нержавеющей стали B64–B68
Металлокерамические сплавы. B70–B79
Сверление отверстий. C1–C27
Сверло Y-TECH C2–C5
Цельные твердосплавные метчики C6–C27
Фрезы со сменными режущими пластинами D1–D47
Фреза 1-10 . . . . . D2–D27
Фрезы для вертикального врезного фрезерования D28–D44
Фреза KTMS для Т-образных пазов, KSSR, Hexacut D46
KFSR, TM25, KSCM D47
Цельные концевые фрезы. E1–E41
HARVI II E2–E9
F4AS. E10–E11
Расширение HARVI. E12–E15
KenFeed. E16–E19
MaxiMet E20–E29
AADF, AADE. E30–E33
Рекомендации по применению и описание материалов (сплавов) E34–E41
Инструментальные системы. F1–F58
HSK-T. F2
KM20/25/2520 . . . . . F3–F29
Соосные. F30–F34
Фрезерные патроны HPMC F35–F48
Переходники BT и CV с внутренним подводом СОЖ F49–F57
Проверенные решения стратегии загрузки станков (MUS) F58
Указатель G1–G11
Указатель по номеру заказа G1–G3
Указатель по каталожному номеру. G4–G11
Офисы по продажам G12–G13

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

Мы специализируемся в обработке металлов уже 70 лет. Мы никогда не перестаем изобретать, проектировать, испытывать и изготавливать лучшие в мире инструменты. Ведь способствовать росту и успеху вашего бизнеса — это первоочередная задача нашего бизнеса.

Инновации в области фрезерования

Наш инструмент для фрезерования является непревзойденным по качеству, полезности и производительности! Ни одна компания в мире не может предложить такую комплексную гамму инструмента со сменными пластинами и цельного инструмента для фрезерования.

Дополнительные сведения см. на стр. D1 и E1.

Инновации в области сверления

Kennametal предоставляет самый полный спектр инструментов для сверления — от цельных твердосплавных микросверл до инструментов для сверления со сменными частями, прецизионных расточных устройств, универсальных быстрорежущих сверл и высококачественных резцов.

Дополнительные сведения см. на стр. C1.

Инновации в области токарной обработки

Наши инновации в области токарной обработки специально разработаны для оптимального результата во всех сферах применения токарной обработки, прорезания канавок, расточки и обрезки. Ознакомьтесь с нашими новыми уникальными сплавами и покрытиями токарных пластин, включая нашу новую платформу Beyond™ а также предлагаемые нами разнообразные державки для всех сфер применения токарной обработки.

Дополнительные сведения см. на стр. B1.

Инновации в области инструментальных систем

Kennametal предлагает наиболее полный спектр инновационных, высокоточных обычных и быстросменных державок. Среди предлагаемой нами оснастки есть различные варианты закрепления в шпинделе токарных, фрезерных станков и обрабатывающих центров.

Дополнительные сведения см. на стр. F1.

Наша приверженность инновациям не ограничивается только выпуском лидирующей продукции в отрасли. Мы также предоставляем полный спектр услуг для повышения производительности и эффективности вашего предприятия.

Глобальные индивидуальные решения

Необходим ли вам один специально созданный инструмент для обработки конкретного элемента детали или вам требуется разработка комплексного производственного процесса для существующего или нового производственного оборудования, группа Global Custom Solutions фирмы Kennametal может обеспечить проектирование, обучение персонала и успешное внедрение комплексного решения.

Kennametal Complete℠

Наша программа Kennametal Complete — это предоставление взаимосвязанных передовых услуг, повышающих общую производительность и эффективность использования инструмента для повышения прибыльности всего предприятия.

Дополнительные сведения см. на стр. A2–A3.

Для получения дополнительной информации о новейших продуктах и услугах Kennametal свяжитесь с представителем Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или посетите веб-сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

ДУМАЯ **ОБ ИННОВАЦИЯХ,** ДУМАЙТЕ **О KENNAMETAL.**

для заказа - kennametal@kennametal.su

Услуги

Какие задачи для вас наиболее сложны?

Непрерывное стремление к повышению прибыльности. Непрерывные мероприятия по снижению затрат. Переход к современным материалам. Нехватка профессионализма и человеческих ресурсов в области обработки металлов. Это наиболее значимые современные тенденции, — и производственные предприятия по всему миру должны решать эти задачи, чтобы сохранить конкурентоспособность.

В какой бы отрасли машиностроения вы бы ни работали: автомобильной, аэрокосмической промышленности, тяжелого машиностроения, станкостроения или общего машиностроения, компания Kennametal поможет вам обеспечить оптимальную эффективность производственных операций.

Комплексное решение

Начиная с 1938 г., компания Kennametal помогает клиентам оптимизировать обработку металлов путем внедрения новаторской технологии, продуктов и технологической поддержки. Наша программа Kennametal Complete℠ опирается на компетенцию наших специалистов с целью повышения общей эффективности производства на предприятии клиента с использованием передовых сервисных служб и сети стратегических партнеров. Это позволит вам:

- **Снизить производственные затраты.**
- **Повышать производительность с каждым годом.**
- **Максимизировать эффективность ваших инвестиций в инструменты.**
- **Добиться большего доверия ваших клиентов.**
- **Достичь производственного совершенства.**
- **Повысить прибыльность.**
- **Процветать в условиях все более жесткой конкуренции.**

На следующей странице вы узнаете, как программа Kennametal Complete может повысить эффективность вашего предприятия.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Услуги компании Kennametal SM

Услуги по восстановлению инструментов

Оптимизация общих расходов на высокопроизводительные сверла и концевые фрезы на протяжении срока их службы.

- Покрытия, сертифицированные Kennametal.
- Патентованные геометрические характеристики Kennametal.
- Превосходное качество.
- Работа, сравнимая с новой деталью.
- Быстрое время выполнения заказа.
- Удобная логистика с использованием программы Kennametal Blue Box.™
- Технологическая поддержка в течение всего срока службы инструмента.

ВОССТАНОВЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ

Услуги по переработке

Систематическая максимизация полной стоимости ваших инвестиций в инструменты, обеспечивая при этом защиту окружающей среды.

- Высвобождение рабочего пространства.
- Повышение бережливости.
- Повышение конкурентоспособности.
- А также получение денежных средств или кредита!

ПЕРЕРАБОТКА ИНСТРУМЕНТОВ

КЛИ

Обработка заусенцев, полировка и чистовая обработка поверхности

Через группу компаний Extrude Hone фирма Kennametal предоставляет широкий выбор решений для обработки заусенцев, полировки и чистовой обработки поверхности, включая станки, услуги подряда по чистовой обработке и разработку передовых производственных процессов для различных международных рынков, в том числе:

- Автомобильная промышленность.
- Дизельные топливные системы.
- Аэрокосмическая промышленность и газовые турбины.
- Гидроэнергетика.
- Профильное фрезерование при обработке штампов и пресс-форм.
- Медицинская промышленность.
- Энергетика и турбины.

УСЛУГИ ПО ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКЕ

РАЗРАБОТКА НОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

Разработка новых технологий

Мы предоставляем опыт параллельных инженерных разработок, профессионализм в обработке металлов и управление проектами совместно с вашей проектной группой и станкостроительными компаниями с целью помочь вам наиболее эффективно обрабатывать новые детали.

- Ускоренные сроки вывода продукта на рынок.
- Лучшие в своем классе технологические процессы.
- Наименьшая стоимость внедрения.
- Минимизация рисков при внедрении новых технологий.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

ОПТИМИЗАЦИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

Услуги по оптимизации технологического процесса

Применение опыта специалистов по обработке металлов, лучших методик бережливого производства и проверенной на практике методики управления проектами для оптимизации применения инструментов, станков, модулей и производственных линий.

- Выбор, применение, стандартизация и проектирование инструментов.
- Последовательность технологических операций для создания технологического маршрута.
- Объединение операций для получения наилучших результатов.
- Принципы бережливого производства для сведения к минимуму непроизводительных затрат.
- Программы для сведения к минимуму вибрации инструмента с целью оптимизации эксплуатационных характеристик шпинделя.

ОБУЧЕНИЕ

Учебный центр Kennametal

Поддержка усилий заказчика по повышению производительности и снижению затрат путем предоставления комплексных технических курсов, курсов по конкретным отраслям и сферам применения, индивидуализированных программ на местах и электронного обучения в индивидуальном порядке.

- Повышение производительности.
- Улучшение выбора и применения инструментов.
- Снижение затрат.
- Повышение качества.

ент

ИНСТРУМЕНТО ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Инструментообеспечение

Сочетание лучших в отрасли методик с лучшим оборудованием и программным комплексом с целью помочь вам управлять поставками и использованием инструмента, сократить объемы закупок, складских запасов и эксплуатационных расходов, повысить эффективность работы.

- Снижение складских запасов инструментов и оснастки на 50% и более.
- Снижение затрат на инструменты на величину до 30%.
- Снижение административных расходов на величину до 90%.
- Сокращение времени простоя на величину до 60%.

КОМПЛЕКСНЫЕ УСЛУГИ

Программа комплексных услуг

С помощью программы полного спектра комплексных услуг Kennametal мы налаживаем партнерские связи, направленные на повышение производительности с каждым годом путем интеграции в процессы проектирования и производства на предприятии, используя:

- Непрерывная оптимизация на местах.
- Управление инструментальным складом.
- Предварительная настройка инструментов.
- Внутризаводская логистика.
- Отчетность о расходах на единицу продукции.
- Параллельная разработка новых продуктов и технологий.
- Обучение и сертификация.

Чтобы узнать, как программа комплексных услуг Kennametal может повысить эффективность вашего предприятия, свяжитесь с представителем фирмы Kennametal или посетите веб-сайт www.kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

ДУМАЯ **О ТОКАРНОЙ ОБРАБОТКЕ,**
ДУМАЙТЕ **О KENNAMETAL.**

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Токарная обработка

Beyond™

Вводная информация о Beyond™ B2–B3
Новая система классификации наименований B4–B5
Руководство по выбору B6–B12
Техническая информация B14–B15
Пластины Kenloc™ B16–B36
Пластины Screw-On (закрепляемые винтом) B37–B45

Современные материалы (сплавы)

Вводная информация о современных материалах B46–B47
Техническая информация B48–B49
Пластины Kenloc B50–B56
Пластины Screw-On (закрепляемые винтом) B57-B63

Сплавы для обработки нержавеющей стали

Общая информация о сплавах B64–B65
Пластины Kenloc B66–B68

Металлокерамические сплавы

Вводная информация о сплавах металлокерамики B70–B71
Техническая информация B72–B73
Пластины Kenloc B74–B79

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

ПРЕДСТАВЛЯЕМ...

BEYOND из Kennametal...

Новая эра в производстве инструмента

Kennametal, заслуженный лидер по инновациям в области технологий резки металла, представляет новую эру в производстве инструмента. Используя научные достижения и исключительный опыт, мы создали Beyond, — сверхпроизводительную инструментальную платформу следующего поколения. Это новое поколение инструмента обеспечивает невиданный уровень производительности, качества, надежности и эффективности.

Увеличена производительность и эффективность — на величину до 30%

- Достигнута большая скорость удаления металла (скорость резания, подачи и глубина резания).
- Увеличен срок службы.

Универсальность

- инструмент подходит для широкого спектра применения.
- Может использоваться как для низкоскоростной так и для высокоскоростной обработки.

Надежность

- инструмента обеспечивает равномерный износ и предсказуемый срок службы.
- Достигнуто уменьшение образования зазубрин.
- Существенно снижена возможность повреждения при выходе стружки.

Многообразие продукции

- Инструмент продуктовой линейки Beyond может использоваться в полном диапазоне токарной обработки деталей из стали, чугуна и нержавеющей стали.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

BEYOND

Усовершенствованные технологии обеспечивают превосходное качество

Обычные пластины

Покрытие под нагрузкой

Дополнительная обработка покрытия

— Снижает перенапряжения.
— Уменьшает образование микростружки.
— Улучшает адгезию покрытия.

Пластины Beyond™

Снижает нагрузку

BY KENNAMETAL

Превосходя ожидания. Опережая совершенство.

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

Новая система классификации пластин

K = Kennametal

Торговая марка

P = Сталь
M = Нержавеющая сталь
K = Чугун
N = Цветные металлы
S = Жаропрочные сплавы
H = Твердые материалы
U = Универсальное

Обрабатываемый материал (ISO 513)

A = Поколение 1
B = Поколение 2
C = Поколение 3
и т. д....

Дальнейшее обновление версии (дополнительно)

K C P M 25 A

материал пластины

Заготовка = Карбидный, без покрытия
C = Карбидный с покрытием
T = Металлокерамика
Y = Керамика
D = PCD
B = PCBN
S = Сталь

Обрабатываемый материал (вторичный выбор), ISO 513

P = Сталь
M = Нержавеющая сталь
K = Чугун
N = Цветные металлы
S = Жаропрочные сплавы
H = Твердые материалы
U = Универсальное

Относительная твердость (ISO 513)

01 = Наиболее жесткая
05 =
10 =
15 =
20 =
25 =
30 =
35=
40 =
45 =
50 = Наиболее прочная

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Перечень продукции

Сплавы для токарной обработки стали

Сплавы для токарной обработки чугуна

Сплавы для токарной обработки нержавеющей стали

Сталь

Углеродистые, легированные и инструментальные стали до твердости по Бринеллю 450 HB (48 HRC)

1-й этап — Выбор геометрии пластины

Зачистные пластины с отрицательным передним углом

Промежуточная зачистная пластина

-MW

Чистовая обработка

-FW

Зачистные пластины с положительным передним углом

Промежуточная зачистная пластина

-MW

Чистовая обработка

-FW

2-й этап— Выбор сплава

Режим резания		Отрицательная геометрия пластины -FW	Отрицательная геометрия пластины -MW	Положительная геометрия пластины -FW	Положительная геометрия пластины -MW
обработка с большим количеством остановок		–	–	–	KCP25
обработка с небольшим количеством остановок		KCP10	KCP25	KCP25	KCP25
переменная глубина резания, литье или ковочная корка		KCP05	KCP10	KCP20	KCP20
плавное резание, предварительно обработанная поверхность		KCP05	KCP05	KCP20	KCP20

1-й этап — Выбор геометрии пластины

Режущие пластины с отрицательным передним углом

▼ Черновая обработка

-RN

-RP*
(положительная)

▼▼ Средний режим резания

-MN

▼▼▼ Чистовая обработка

-FN

▼▼▼▼ Чистовая обработка с мелким шагом

-FF

*-RP –Дополнительная геометрия для высокопрочных материалов

Режущие пластины с положительным передним углом

▼▼ Средний режим резания

-MF

▼▼▼ Чистовая обработка

-LF

▼▼▼▼ Чистовая обработка с мелким шагом

-UF

2-й этап - выбор сплава

Режим резания		Отрицательная геометрия пластины -FF ▼▼▼▼	-FN ▼▼▼	-MN ▼▼	-RN ▼	-RP ▼	Положительная геометрия пластины -UF ▼▼▼▼	-LF ▼▼▼	-MF ▼▼
обработка с большим количеством остановок		KCP10	KCP25	KCP30/40	KCP30/40	KCP30/40	KCP25	KCP30	KCP40
обработка с небольшим количеством остановок		KCP10	KCP25	KCP25/30	KCP25/30	KCP25/30	KCP25	KCP25	KC9125
переменная глубина резания, литье или ковочная корка		KCP05	KCP25	KCP10	KCP10	KCP10	KCP10	KCP10	KCP25
плавное резание, предварительно обработанная поверхность		KCP05	KCP05	KCP05	KCP05	KCP05	KCP05	KCP05	KCP10

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

BEYOND

3-й этап –Выбор скорости резания

Низкоуглеродистая легкообрабатываемая сталь (< 0,3% C) — Скорость - м/мин (фут/мин)

Группа обрабатываемого материала	сплав	135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	Пусковой режим м/мин	Пусковой режим фут/мин
P1	KCP05										435	1450
	KCP10										395	1320
	KCP25										275	925
	KCP30										210	700
	KCP40										210	700

Средне- и высокоуглеродистая сталь (> 0,3% C) — Скорость - м/мин (фут/мин)

Группа обрабатываемого материала	сплав	135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	Пусковой режим м/мин	Пусковой режим фут/мин
P2	KCP05										240	800
	KCP10										265	880
	KCP25										195	650
	KCP30										150	500
	KCP40										150	500

Легированная сталь и инструментальная сталь (≤ 330 HB) (≤ 35 HRC) — Скорость - м/мин (фут/мин)

Группа обрабатываемого материала	сплав	135 (450)	180 (600)	225 (800)	275 (900)	320 (1050)	360 (1200)	410 (1350)	455 (1500)	495 (1650)	Пусковой режим м/мин	Пусковой режим фут/мин
P3	KCP05										205	680
	KCP10										190	630
	KCP25										155	510
	KCP30										120	400
	KCP40										120	400

Легированная сталь и инструментальная сталь (340–450 HB) (36–48 HRC) — Скорость - м/мин (фут/мин)

Группа обрабатываемого материала	сплав	60 (200)	90 (300)	120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	270 (900)	300 (1000)	Пусковой режим м/мин	Пусковой режим фут/мин
P4	KCP05										160	530
	KCP10										145	480
	KCP25										105	360
	KCP30										95	325
	KCP40										95	325

Ферритная, мартенситная и дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь (≤ 330 HB) (≤ 35 HRC) — Скорость - м/мин (фут/мин)

Группа обрабатываемого материала	сплав	120 (400)	150 (500)	180 (600)	210 (700)	240 (800)	270 (900)	300 (1000)	330 (1100)	360 (1200)	Пусковой режим м/мин	Пусковой режим фут/мин
P5	KCP05										240	800
	KCP10										215	720
	KCP25										195	650
	KCP30										135	450
	KCP40										135	500

Ферритная, мартенситная и дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь (340–450 HB) (36–48 HRC) — Скорость - м/мин (фут/мин)

Группа обрабатываемого материала	сплав	105 (350)	135 (450)	165 (550)	195 (650)	225 (750)	255 (850)	285 (950)	315 (1050)	345 (1150)	Пусковой режим м/мин	Пусковой режим фут/мин
P6	KCP05										200	660
	KCP10										180	600
	KCP25										150	500
	KCP30										105	350
	KCP40										105	350

Нержавеющая сталь

Аустенитная нержавеющая сталь

1-й этап — Выбор геометрии пластины

Зачистные пластины с отрицательным передним углом

Чистовая обработка

-FW

2-й этап— Выбор сплава

Режим резания		Отрицательная геометрия пластины -FW
тяжелое прерывистое резание		–
слегка прерывистое резание		KCM15
колебание глубины резание, литейная корка		KCM15
спокойное резание, предварительно обработанная поверхность		KCM15

1-й этап — Выбор геометрии пластины

Режущие пластины с отрицательным передним углом

Черновая обработка

-RP

▼▼ получистовая обработка

-MP

-UP

▼▼▼ Чистовая обработка

-FF

Режущие пластины с положительным передним углом

▼▼ получистовая обработка

-MF

▼▼▼ Чистовая обработка

-LF

2-й этап — Выбор сплава

Режим резания		Отрицательная геометрия пластины -FP ▼▼▼	Отрицательная геометрия пластины -MP/-UP ▼▼	Положительная геометрия пластины -RP ▼	Положительная геометрия пластины -LF ▼▼▼▼	Положительная геометрия пластины -MF ▼▼
тяжелое прерывистое резание		KCM15	KCM35	KCM35	KCM35	KCM35
слегка прерывистое резание		KCM15	KCM25	KCM25	KCM25	KCM25
колебание глубины резание, литейная корка		KCM15	KCM15/25	KCM15/25	KCM15/25	KCM15/25
спокойное резание, предварительно обработанная поверхность		KCM15	KCM15	KCM15	KCM15	KCM15

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

BEYOND

3-й этап –Выбор скорости резания

Аустенитная нержавеющая сталь

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Пусковой режим	
Группа обрабатываемого материала	сплав	90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (800)	270 (900)	315 (1050)	360 (1200)	405 (1350)	450 (1500)	м/мин	фут/мин
M1	KCM15										180	600
	KCM25										150	500
	KCM35										120	400

Аустенитная нержавеющая сталь

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Пусковой режим	
Группа обрабатываемого материала	сплав	90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (800)	270 (900)	315 (1050)	360 (1200)	405 (1350)	450 (1500)	м/мин	фут/мин
M2	KCM15										165	550
	KCM25										150	500
	KCM35										105	350

Аустенитная нержавеющая сталь: Дуплекс-процесс (ферритная и аустенитная смесь)

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Пусковой режим	
Группа обрабатываемого материала	сплав	90 (300)	135 (450)	180 (600)	225 (800)	270 (900)	315 (1050)	360 (1200)	405 (1350)	450 (1500)	м/мин	фут/мин
M3	KCM15										150	500
	KCM25										120	400
	KCM35										90	300

Чугун

чугун с шаровидным графитом и серый чугун

1-й этап — Выбор геометрии пластины

Режущие пластины с отрицательным передним углом

▼ Черновая обработка

..MA

▼▼ получистовая обработка

-UN

-RP

▼▼▼ Чистовая обработка

-FN

Режущие пластины с положительным передним углом

▼▼ получистовая обработка

-MF

..MW

▼▼▼ Чистовая обработка

-LF

* Геометрия может использоваться для получистовой обработки в целях снижения нагрузки при обработки высокопрочных материалов

2-й этап— Выбор сплава

Серый чугун		Отрицательная геометрия пластины			Положительная геометрия пластины	
		-FN	-UN(-RP)	..MA	-LF	-MF / ..MW
Режим резания		▼▼▼	▼▼	▼	▼▼▼	▼▼
тяжелое прерывистое резание		KCK05	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20
слегка прерывистое резание		KCK05	KCK15	KCK15	KCK20	KCK20
колебание глубины резание, литейная корка		KCK05	KCK15	KCK15	KCK15	KCK20
спокойное резание, предварительно обработанная поверхность		KCK05	KCK05	KCK05	KCK15	KCK20

Чугун с шаровидным графитом		Отрицательная геометрия пластины			Положительная геометрия пластины	
		-FN	-UN(-RP)	..MA	-LF	-MF / ..MW
Режим резания		▼▼▼	▼▼	▼	▼▼▼	▼▼
тяжелое прерывистое резание		KCK05	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20
слегка прерывистое резание		KCK05	KCK20	KCK20	KCK20	KCK20
колебание глубины резание, литейная корка		KCK05	KCK15	KCK20	KCK15	KCK15
спокойное резание, предварительно обработанная поверхность		KCK05	KCK15	KCK15	KCK15	KCK15

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

BEYOND

3-й этап –Выбор скорости резания

Серый чугун

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Пусковой режим	
Группа обрабатываемого материала	сплав	60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)	м/мин	фут/мин
K1	KCK05										450	1500
	KCK15										360	1200
	KCK20										300	1000

Чугун с шаровидным графитом уплотненный серый и ковкий чугун (<80 KSI предел прочности на разрыв)

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Пусковой режим	
Группа обрабатываемого материала	сплав	60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)	м/мин	фут/мин
K2	KCK05										360	1200
	KCK15										270	900
	KCK20										240	800

Чугун с шаровидным графитом уплотненный серый и ковкий чугун (предел прочности на разрыв > 80 KSI)

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Пусковой режим	
Группа обрабатываемого материала	сплав	60 (200)	150 (500)	240 (800)	330 (1100)	420 (1400)	510 (1700)	600 (2000)	690 (2300)	780 (2600)	м/мин	фут/мин
K3	KCK05										240	800
	KCK15										215	725
	KCK20										210	700

Сталь

Углеродистые, легированные и инструментальные стали до твердости по Бринеллю 450 HB (48 HRC)

1-й этап — Выбор геометрии пластины

Режущие пластины с отрицательным передним углом

-RH (тяжелая черновая обработка)

-RM (промежуточная черновая обработка)

-RP (положительная черновая обработка)

2-й этап— Выбор сплава

Режим резания		Отрицательная геометрия пластины -RP	-RM	-RH
тяжелое прерывистое резание		-	-	KCP30/40
слегка прерывистое резание		KCP25	KCP25	KCP25/30
колебание глубины резание, литейная корка		KCP10	KCP10	KCP25
спокойное резание, предварительно обработанная поверхность		KCP05/10	KCP05/10	KCP10

Низкоуглеродистая легкообрабатываемая сталь (< 0,3% C)

		Скорость - м/мин (фут/мин)									Пусковой режим	
Группа обрабатываемого материала	сплав	15 (50)	45 (150)	75 (250)	110 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	м/мин	фут/мин
P1	KCP05										160	530
	KCP10										150	500
	KCP25										130	430
	KCP30										105	350
	KCP40										80	265

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

beyond™

BY KENNAMETAL

Превосходя ожидания. Опережая совершенство.

Kennametal, заслуженный лидер по инновациям в области технологий резки металла, представляет новую эру в производстве инструмента. Используя научные достижения и исключительный опыт, мы создали Beyond — сверхпроизводительную инструментальную платформу следующего поколения. Это новое поколение инструмента обеспечивает невиданный уровень производительности, качества, надежности и эффективности.

KENNAMETAL®

Чтобы сделать свой шаг на новую ступень превосходства, посетите веб-сайт

©2008 Kennametal Inc. | Все права защищены.

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

Сплав	Покрытие / С–класс	Состав и назначение	Стандартное обозначение	Износоустойчивость 05	10	15	20	25	30	35	40	45 Прочность
KCP05™	C3–C4	**Состав:** Улучшенный обогащенный кобальтом сплав с повышенной сопротивляемостью к деформации и специально разработанным адгезивным MTCVD-TiCN-Al_2O_3 покрытием. **Применение:** Сплав KCP05 предназначен для чистовой или получистовой обработки большинства типов стали, ферритной, мартенситной и дисперсионно-твердеющей нержавеющей стали, а также чугуна. Специально разработанный сплав обеспечивает превосходное сочетание сопротивляемости к деформации и прочности кромки пластины. Новое покрытие в сочетании с самой передовой последующей обработкой обеспечивает высокую производительность и длительный предсказуемый срок службы, а также превосходную обработку поверхности детали.	P M K N S H									
KCP10™	C3, C7	**Состав:** Специально разработанный обогащенный кобальтом карбидный сплав с толстым MTCVD-TiCN-Al_2O_3 покрытием обеспечивает максимальную износоустойчивость. **Применение:** Превосходный сплав для получистовой и чистовой обработки поверхности и работы с различными материалами, в том числе большинством типов стали, а также ферритной и мартенситной сталью и чугуном. Обогащенный кобальтом сплав обеспечивает сбалансированное сочетание сопротивляемости к деформации и прочности кромок, а толстое многослойное покрытие — выдающуюся устойчивость к абразивному и точечному износу при высокоскоростной обработке. Гладкое покрытие обеспечивает хорошую сопротивляемость наросту кромки и образованию микростружки, и также превосходное качество обработки поверхности.	P M K N S H									
KCP25™	C2–C3, C6–C7	**Состав:** Прочный сплав, обогащенный карбидом кобальта, с недавно разработанным многослойным MTCVD-TiCN-Al_2O_3 покрытием, обладающим превосходной межслоевой адгезией. **Применение:** Это наилучший сплав общего назначения для промышленной обработки большинства типов стали, а также ферритной и мартенситной стали. Состав сплава гарантирует достаточную сопротивляемость деформации, а также превосходную прочность кромки пластины. Многослойность покрытия обеспечивает хорошую износоустойчивость для различных схем резания, а дополнительная обработка уменьшает образование микростружки и улучшает адгезию покрытия, что приводит к долгому сроку службы и улучшает состояние поверхности обрабатываемой детали.	P M K N S H									
KCP30™	C5–C6	**Состав:** Недавно разработанный прочный обогащенный карбидом кобальта сплав с усовершенствованным многослойным TiN-MT-TiCN-Al_2O_3 покрытием. **Применение:** Применяется для грубой и промежуточной обработки всех видов углеродистой, легированной и нержавеющей стали. Состав сплава обеспечивает превосходную прочность пластины, которая требуется для такой обработки, а многослойное покрытие добавляет износоустойчивость, что ведет к увеличению срока службы пластины.	P M K N S H									
KCP40™	C5–C6	**Состав:** Прочный карбидный сплав с умеренной толщиной TiN-MT-TiCN-Al_2O_3 покрытия. **Применение:** Применяется для черновой обработки углеродистой, легированной и нержавеющей стали. Сочетание сплав-покрытие обеспечивает невероятную прочность и безопасность в использовании, что дает высокую скорость удаления металла даже при обработке с остановками.	P M K N S H									
KCM15™	C2–C3	**Состав:** Запатентованный карбидный сплав с многослойным MTCVD-TiCN-Al_2O_3 покрытием. **Применение:** Превосходный сплав для высокоскоростной промежуточной и чистовой обработки аустенитных сталей, покрывающей большую часть диапазона P20-25. Сплав KCM15 в сочетании с уникальной геометрией был разработан с целью предотвратить образование зазубрин при переменной глубине резания и уменьшить образование заусенцев при токарной обработке нержавеющей стали. Обработка покрытия после нанесения снижает перенапряжения в нем, улучшает адгезию покрытия, уменьшает образование микростружки и нарост кромки и улучшает состояние поверхности обрабатываемой детали.	P M K N S H									

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Техническая информация

Сплав	Покрытие / С–класс	Состав и назначение	Стандартное обозначение	Износоустойчивость 05	10	15	20	25	30	35	40	Прочность 45
KCM25™	C1–C2	**Состав:** Многослойное ХОГФ покрытие, включающее в себя TiN-MT-TiCN-Al_2O_3 слои, поверх прочного твердого сплава, обогащенного кобальтом. **Применение:** Этот сплав с ХОГФ покрытием разработан для токарной обработки общего назначения аустенитных сталей при умеренной скорости резания и подачи. Пластины KCM25 обеспечивают исключительное сочетание прочности, сопротивляемости к образованию нароста и износоустойчивости при обработке нержавеющей стали.	P									
			M									
			K									
			N									
			S									
			H									
KCM35™	C1–C2	**Состав:** Многослойное TiN-MT-TiCN-Al_2O_3 ХОГФ покрытие поверх сверхпрочного сплава. **Применение:** Сплав KCM35 создан для токарной обработки самой высокопрочной нержавеющей стали. Сплав позволяет проводить обработку с ударом, а покрытие обеспечивает износоустойчивость и увеличение срока службы. Полированная поверхность предотвращает нарост кромки даже при низких скоростях обработки. Сплав KCM35 входит в состав пластин, чьи размеры и геометрия предназначены для тяжелого резания с большой глубиной.	P									
			M									
			K									
			N									
			S									
			H									
KCK05™	C3–C4	**Состав:** Многослойное покрытие с MTCVD TiCN-Al_2O_3 слоями умеренной толщины поверх твердого сплава с большой сопротивляемостью к деформациям. **Применение:** Сплав KCK05 разработан для высокоскоростной обработки серого и пластичного чугуна. Структура сплава и покрытия наряду с последующей обработкой CW5 гарантирует потрясающий срок службы, особенно при обработке серого и пластичного чугуна с высоким пределом прочности, где так критичны размер, прочность и надежность работы. Этот новый сплав Kennametal превосходно подходит как для равномерной обработки, так и для обработки с переменной глубиной.	P									
			M									
			K									
			N									
			S									
			H									
KCK15™	C3–C4	**Состав:** Многослойное покрытие с толстыми слоями MTCVD TiCN-Al_2O_3 для работы с твердыми сплавами (специально разработанное для работы с чугуном). **Применение:** Сплав KCK15 обеспечивает неизменное качество высокоскоростной обработки серого и пластичного чугуна. Состав твердого сплава обеспечивает минимум деформаций и длительный срок службы пластины при высоких скоростях резания. Толстое покрытие, CVD последующей обработкой, обеспечивает превосходную износоустойчивость пластин, что гарантирует долгий срок службы и равномерный износ. Этот новый сплав Kennametal может применяться при непрерывной обработке или обработке с небольшим количеством остановок.	P									
			M									
			K									
			N									
			S									
			H									
KCK20™	C2–C3	**Состав:** Износостойкий твердый сплав со специальным закаленным покрытием MTCVD-TICN-Al_2O_3. **Применение:** Сплав KCK20 специально разработан, чтобы максимально увеличить адгезию покрытия и прочность кромки, что делает этот сплав идеальным для тяжелого прерывистого резания с СОЖ серого и чугуна с шаровидным графитом. Применяется для различных схем резания от черновой до чистовой обработки и обеспечивает максимальную производительность, какие бы прочность и надежность не потребовались.	P									
			M									
			K									
			N									
			S									
			H									

Детали Kenloc™

KENNAMETAL

beyond

CNMA

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMA120404	CNMA431	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203									●	●	●
CNMA120408	CNMA432	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203									●	●	●
CNMA120412	CNMA433	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203									●	●	●
CNMA120416	CNMA434	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203									●	●	●
CNMA160608	CNMA542	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	0,8	1/32	6,35	.250									●	●	●
CNMA160612	CNMA543	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250									●	●	●
CNMA160616	CNMA544	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250									●	●	●
CNMA190608	CNMA642	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	0,8	1/32	7,93	.313									●		●
CNMA190612	CNMA643	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313									●	●	●
CNMA190616	CNMA644	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313									●		●

CNMG

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG190608	CNMG642	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	0,8	1/32	7,93	.313			●		●						
CNMG190612	CNMG643	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313			●		●						
CNMG190616	CNMG644	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313			●		●						
CNMG250924	CNMG866	25,40	1	25,79	1.015	9,53	3/8	2,4	3/32	9,12	.359			●		●						

CNMG-CT

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG120408CT	CNMG432CT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●								
CNMG120412CT	CNMG433CT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●								
CNMG120416CT	CNMG434CT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●									

CNMG-FF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG090304FF	CNMG321FF	9,53	3/8	9,67	.381	3,18	1/8	0,4	1/64	3,81	.150		●									
CNMG090308FF	CNMG322FF	9,53	3/8	9,67	.381	3,18	1/8	0,8	1/32	3,81	.150		●									
CNMG120404FF	CNMG431FF	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●									
CNMG120408FF	CNMG432FF	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●									

CNMG-FN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG090304FN	CNMG321FN	9,53	3/8	9,67	.381	3,18	1/8	0,4	1/64	3,81	.150		●							●		
CNMG090308FN	CNMG322FN	9,53	3/8	9,67	.381	3,18	1/8	0,8	1/32	3,81	.150		●							●		
CNMG120404FN	CNMG431FN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●	●						●		
CNMG120408FN	CNMG432FN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●						●		
CNMG120412FN	CNMG433FN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●						●		
CNMG120416FN	CNMG434FN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●	●						●		

CNMG-FP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG120404FP	CNMG431FP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203						●					
CNMG120408FP	CNMG432FP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●					
CNMG120412FP	CNMG433FP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●					

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CNMG120404FP
Номер по каталогу ANSI: CNMG431FP
Марка детали: KCM15

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

CNMG-FW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG120404FW	CNMG431FW	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,40	1/64	5,16	.203	●	●									
CNMG120408FW	CNMG432FW	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,80	1/32	5,16	.203	●	●									
CNMG120412FW	CNMG433FW	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,20	3/64	5,16	.203	●	●									

CNMG-MN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG090304MN	CNMG321MN	9,53	3/8	9,67	.381	3,18	1/8	0,4	1/64	3,81	.150		●	●	●							
CNMG090308MN	CNMG322MN	9,53	3/8	9,67	.381	3,18	1/8	0,8	1/32	3,81	.150		●	●	●							
CNMG090312MN	CNMG323MN	9,53	3/8	9,67	.381	3,18	1/8	1,2	3/64	3,81	.150			●								
CNMG120404MN	CNMG431MN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●	●	●							
CNMG120408MN	CNMG432MN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●	●	●						
CNMG120412MN	CNMG433MN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●	●	●						
CNMG120416MN	CNMG434MN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●	●								
CNMG160608MN	CNMG542MN	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	0,8	1/32	6,35	.250		●	●	●							
CNMG160612MN	CNMG543MN	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250	●	●	●	●							
CNMG160616MN	CNMG544MN	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250		●	●								
CNMG190608MN	CNMG642MN	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	0,8	1/32	7,93	.313		●	●	●							
CNMG190612MN	CNMG643MN	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313		●	●	●	●						
CNMG190616MN	CNMG644MN	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313		●	●	●							

CNMG-MP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG090308MP	CNMG322MP	9,53	3/8	9,67	.381	3,18	1/8	0,8	1/32	3,81	.150						●	●				
CNMG120404MP	CNMG431MP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203						●	●	●			
CNMG120408MP	CNMG432MP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●	●	●			
CNMG120412MP	CNMG433MP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●	●	●			
CNMG120416MP	CNMG434MP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203						●	●				
CNMG160608MP	CNMG542MP	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	0,8	1/32	6,35	.250						●	●	●			
CNMG160612MP	CNMG543MP	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250						●	●	●			
CNMG160616MP	CNMG544MP	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250							●	●			
CNMG190608MP	CNMG642MP	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	0,8	1/32	7,93	.313						●	●				
CNMG190612MP	CNMG643MP	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313						●	●	●			
CNMG190616MP	CNMG644MP	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313						●	●				

CNMG-MW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG120408MW	CNMG432MW	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●								
CNMG120412MW	CNMG433MW	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●								

CNMG-RM

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG190612RM	CNMG643RM	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313			●		●						
CNMG190616RM	CNMG644RM	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313			●		●						
CNMG250924RM	CNMG866RM	25,40	1	25,79	1.015	9,53	3/8	2,4	3/32	9,12	.359			●		●						

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CNMG190612RM
Номер по каталогу ANSI: CNMG643RM
Марка детали: KCP25

УСЛУГИ
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА
СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИ
ЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
ИНДЕКС

beyond

CNMG-RN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG120408RN	CNMG432RN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●	●	●						
CNMG120412RN	CNMG433RN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●	●	●						
CNMG120416RN	CNMG434RN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203	●	●	●	●	●						
CNMG160608RN	CNMG542RN	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	0,8	1/32	6,35	.250		●	●	●							
CNMG160612RN	CNMG543RN	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250		●	●	●	●						
CNMG160616RN	CNMG544RN	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250		●	●		●						
CNMG190608RN	CNMG642RN	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	0,8	1/32	7,93	.313		●	●		●						
CNMG190612RN	CNMG643RN	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313		●	●	●	●						
CNMG190616RN	CNMG644RN	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313		●	●	●	●						
CNMG190624RN	CNMG646RN	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	2,4	3/32	7,93	.313		●	●	●							

CNMG-RP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG120404RP	CNMG431RP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203		●	●			●	●				●
CNMG120408RP	CNMG432RP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG120412RP	CNMG433RP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG120416RP	CNMG434RP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●	●			●	●	●		●	●
CNMG160608RP	CNMG542RP	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	0,8	1/32	6,35	.250		●	●			●					●
CNMG160612RP	CNMG543RP	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG160616RP	CNMG544RP	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250		●	●	●			●				●
CNMG190612RP	CNMG643RP	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG190616RP	CNMG644RP	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313		●	●	●	●	●	●	●			●

CNMG-UN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG120404UN	CNMG431UN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,40	1/64	5,16	.203									●	●	●
CNMG120408UN	CNMG432UN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,80	1/32	5,16	.203									●	●	●
CNMG120412UN	CNMG433UN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,20	3/64	5,16	.203									●	●	●
CNMG120416UN	CNMG434UN	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,60	1/16	5,16	.203									●	●	●
CNMG160608UN	CNMG542UN	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	0,80	1/32	6,35	.250									●	●	●
CNMG160612UN	CNMG543UN	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,20	3/64	6,35	.250									●	●	●
CNMG160616UN	CNMG544UN	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,60	1/16	6,35	.250									●	●	●
CNMG190608UN	CNMG642UN	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	0,80	1/32	7,93	.313									●	●	●
CNMG190612UN	CNMG643UN	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,20	3/64	7,93	.313									●	●	●
CNMG190616UN	CNMG644UN	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,60	1/16	7,93	.313									●	●	●

CNMG-UP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMG120404UP	CNMG431UP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,40	1/64	5,16	.203						●	●				
CNMG120408UP	CNMG432UP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,80	1/32	5,16	.203						●	●	●			
CNMG120412UP	CNMG433UP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,20	3/64	5,16	.203						●	●	●			
CNMG160608UP	CNMG542UP	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	0,80	1/32	6,35	.250						●	●	●			
CNMG160612UP	CNMG543UP	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,20	3/64	6,35	.250						●	●	●			
CNMG190608UP	CNMG642UP	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	0,80	1/32	7,93	.313						●	●				
CNMG190612UP	CNMG643UP	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,20	3/64	7,93	.313						●	●	●			
CNMG190616UP	CNMG644UP	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,60	1/16	7,93	.313						●	●	●			

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CNMG120404UP
Номер по каталогу ANSI: CNMG431UP
Марка детали: KCM15

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

CNMM-RH

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMM190612RH	CNMM643RH	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313		●	●	●	●						
CNMM190616RH	CNMM644RH	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313		●	●	●	●						
CNMM190624RH	CNMM646RH	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	2,4	3/32	7,93	.313		●	●	●							
CNMM250924RH	CNMM866RH	25,40	1	25,79	1.015	9,53	3/8	2,4	3/32	9,12	.359		●	●	●	●						

CNMM-RM

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMM120408RM	CNMM432RM	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●	●	●							
CNMM120412RM	CNMM433RM	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●	●	●	●						
CNMM120416RM	CNMM434RM	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203			●	●	●						
CNMM160612RM	CNMM543RM	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250		●	●	●							
CNMM160616RM	CNMM544RM	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250		●	●	●							
CNMM160624RM	CNMM546RM	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	2,4	3/32	6,35	.250		●	●								
CNMM190612RM	CNMM643RM	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313		●	●	●	●						
CNMM190616RM	CNMM644RM	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313		●	●	●	●						
CNMM190624RM	CNMM646RM	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	2,4	3/32	7,93	.313			●	●							
CNMM250924RM	CNMM866RM	25,40	1	25,79	1.015	9,53	3/8	2,4	3/32	9,12	.359		●	●	●	●						

CNMM-RP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMM120408RP	CNMM432RP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●	●	●	●	●				
CNMM120412RP	CNMM433RP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●	●	●	●	●	●			
CNMM120416RP	CNMM434RP	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●	●	●	●	●					
CNMM160608RP	CNMM542RP	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	0,8	1/32	6,35	.250			●		●						
CNMM160612RP	CNMM543RP	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250	●	●	●	●	●	●	●	●			
CNMM160616RP	CNMM544RP	15,88	5/8	16,12	.635	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250	●	●	●	●	●	●	●				
CNMM190612RP	CNMM643RP	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313		●	●	●	●	●	●				
CNMM190616RP	CNMM644RP	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313		●	●	●	●	●	●	●			
CNMM190624RP	CNMM646RP	19,05	3/4	19,34	.762	6,35	1/4	2,4	3/32	7,93	.313		●	●			●					
CNMM250924RP	CNMM866RP	25,40	1	25,79	1.015	9,53	3/8	2,4	3/32	9,13	.359			●		●						

CNMP-K

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CNMP120404K	CNMP431K	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203			●								
CNMP120408K	CNMP432K	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●	●								
CNMP120412K	CNMP433K	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203			●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CNMP120404K
Номер по каталогу ANSI: CNMP431K
Марка детали: KCP25

Детали Kenloc™

KENNAMETAL

beyond

DNMA

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMA110408	DNMA332	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150									●		●
DNMA110412	DNMA333	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150											●
DNMA150408	DNMA432	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203									●	●	●
DNMA150412	DNMA433	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203									●	●	●
DNMA150416	DNMA434	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203									●		●
DNMA150608	DNMA442	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,4	1/64	5,16	.203									●	●	●
DNMA150612	DNMA443	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203									●	●	●
DNMA150616	DNMA444	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203											●

DNMG-CT

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG110408CT	DNMG332CT	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●									
DNMG150404CT	DNMG431CT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●	●								
DNMG150408CT	DNMG432CT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●								
DNMG150412CT	DNMG433CT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●									
DNMG150604CT	DNMG441CT	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,3	.013	5,16	.203		●									
DNMG150608CT	DNMG442CT	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,7	.029	5,16	.203	●	●	●								
DNMG150612CT	DNMG443CT	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,1	.045	5,16	.203	●	●	●								

DNMG-FF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG110404FF	DNMG331FF	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●									
DNMG110408FF	DNMG332FF	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●									
DNMG150404FF	DNMG431FF	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●									
DNMG150408FF	DNMG432FF	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●									
DNMG150604FF	DNMG441FF	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,4	1/64	5,16	.203	●	●									
DNMG150608FF	DNMG442FF	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203	●	●									

DNMG-FN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG110404FN	DNMG331FN	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●	●						●		
DNMG110408FN	DNMG332FN	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●	●						●		
DNMG110412FN	DNMG333FN	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150	●	●							●		
DNMG150404FN	DNMG431FN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●	●						●		
DNMG150408FN	DNMG432FN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●						●		
DNMG150412FN	DNMG433FN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●							●		
DNMG150604FN	DNMG441FN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,4	1/64	5,16	.203	●	●	●						●		
DNMG150608FN	DNMG442FN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●						●		
DNMG150612FN	DNMG443FN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●						●		

DNMG-FP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG110404FP	DNMG331FP	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150						●					
DNMG110408FP	DNMG332FP	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●					
DNMG150404FP	DNMG431FP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203						●					
DNMG150408FP	DNMG432FP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●					
DNMG150412FP	DNMG433FP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●					
DNMG150604FP	DNMG441FP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,4	1/64	5,16	.203						●					
DNMG150608FP	DNMG442FP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203						●					
DNMG150612FP	DNMG443FP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203						●					

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: DNMG110404FP
Номер по каталогу ANSI: DNMG331FP
Марка детали: KCM15

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

beyond

DNMG-FW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG110404FW	DNMG331FW	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●									
DNMG110408FW	DNMG332FW	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●									
DNMG150404FW	DNMG431FW	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●									
DNMG150408FW	DNMG432FW	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●									
DNMG150604FW	DNMG441FW	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,4	1/64	5,16	.203	●	●									
DNMG150608FW	DNMG442FW	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203	●	●									

DNMG-MN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG110404MN	DNMG331MN	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●	●	●							
DNMG110408MN	DNMG332MN	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●	●	●							
DNMG110412MN	DNMG333MN	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●	●								
DNMG150404MN	DNMG431MN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●	●	●							
DNMG150408MN	DNMG432MN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●	●	●						
DNMG150412MN	DNMG433MN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●		●						
DNMG150416MN	DNMG434MN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●	●								
DNMG150604MN	DNMG441MN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,4	1/64	5,16	.203	●	●	●	●							
DNMG150608MN	DNMG442MN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●	●	●						
DNMG150612MN	DNMG443MN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●		●						
DNMG150616MN	DNMG444MN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,6	1/16	5,16	.203		●									
DNMG190612MN	DNMG543MN	15,88	5/8	19,38	.763	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250		●		●							

DNMG-MP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG110408MP	DNMG332MP	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●	●				
DNMG110412MP	DNMG333MP	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150						●	●				
DNMG150404MP	DNMG431MP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203						●	●	●			
DNMG150408MP	DNMG432MP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●	●	●			
DNMG150412MP	DNMG433MP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●	●				
DNMG150604MP	DNMG441MP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,4	1/64	5,16	.203						●	●	●			
DNMG150608MP	DNMG442MP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203						●	●	●			
DNMG150612MP	DNMG443MP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203						●	●				

DNMG-MW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG150408MW	DNMG432MW	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●								
DNMG150412MW	DNMG433MW	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●								
DNMG150608MW	DNMG442MW	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●								
DNMG150612MW	DNMG443MW	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: DNMG150408MW
Номер по каталогу ANSI: DNMG432MW
Марка детали: KCP05

Детали Kenloc™

KENNAMETAL

DNMG-RM

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG190608RM	DNMG542RM	15,88	5/8	19,38	.763	6,35	1/4	0,8	1/32	6,35	.250			●								
DNMG190612RM	DNMG543RM	15,88	5/8	19,38	.763	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250			●								

DNMG-RN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG150408RN	DNMG432RN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●	●	●	●						
DNMG150412RN	DNMG433RN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●	●	●							
DNMG150416RN	DNMG434RN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●	●								
DNMG150608RN	DNMG442RN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●	●	●						
DNMG150612RN	DNMG443RN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●	●	●						
DNMG150616RN	DNMG444RN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,6	1/16	5,16	.203		●	●	●	●						
DNMG190608RN	DNMG542RN	15,88	5/8	19,38	.763	6,35	1/4	0,8	1/32	6,35	.250		●	●	●							
DNMG190612RN	DNMG543RN	15,88	5/8	19,38	.763	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250		●	●	●							

DNMG-RP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG110408RP	DNMG332RP	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●	●			●					●
DNMG110412RP	DNMG333RP	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●	●			●					●
DNMG150408RP	DNMG432RP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
DNMG150412RP	DNMG433RP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●	●	●		●	●		●	●
DNMG150416RP	DNMG434RP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203											●
DNMG150608RP	DNMG442RP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
DNMG150612RP	DNMG443RP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
DNMG150616RP	DNMG444RP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,6	1/16	5,16	.203		●	●	●							●

DNMG-UN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG110408UN	DNMG332UN	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150									●	●	●
DNMG110412UN	DNMG333UN	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150									●	●	●
DNMG150408UN	DNMG432UN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203									●	●	●
DNMG150412UN	DNMG433UN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203									●	●	●
DNMG150416UN	DNMG434UN	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203										●	●
DNMG150608UN	DNMG442UN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203									●	●	●
DNMG150612UN	DNMG443UN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203									●	●	●
DNMG150616UN	DNMG444UN	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,6	1/16	5,16	.203										●	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: DNMG110408UN
Номер по каталогу ANSI: DNMG332UN
Марка детали: KCK15

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

DNMG-UP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMG110408UP	DNMG332UP	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●	●				
DNMG110412UP	DNMG333UP	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150						●	●				
DNMG150404UP	DNMG431UP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203						●	●				
DNMG150408UP	DNMG432UP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●	●	●			
DNMG150412UP	DNMG433UP	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●	●	●			
DNMG150604UP	DNMG441UP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,4	1/64	5,16	.203						●	●				
DNMG150608UP	DNMG442UP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203						●	●	●			
DNMG150612UP	DNMG443UP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203						●	●	●			

DNMM-RM

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMM150408RM	DNMM432RM	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203			●	●							
DNMM150412RM	DNMM433RM	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203			●		●						
DNMM150416RM	DNMM434RM	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203					●						
DNMM150608RM	DNMM442RM	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203		●	●	●							
DNMM150612RM	DNMM443RM	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203		●	●	●	●						
DNMM150616RM	DNMM444RM	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,6	1/16	5,16	.203		●	●		●						

DNMM-RP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMM150608RP	DNMM442RP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203		●	●			●	●				
DNMM150612RP	DNMM443RP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203		●	●			●	●				
DNMM150616RP	DNMM444RP	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,6	1/16	5,16	.203		●	●				●				

DNMP-K

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DNMP110408K	DNMP332K	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●									
DNMP150404K	DNMP431K	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203			●								
DNMP150408K	DNMP432K	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●	●								
DNMP150412K	DNMP433K	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203			●								

RNMA

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
RNMA120400	RNMA43	12,70	1/2	—	—	4,76	3/16	—	—	5,16	.203									●	●	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: RNMA120400
Номер по каталогу ANSI: RNMA43
Марка детали: KCK05

Детали Kenloc™

KENNAMETAL

RNMG

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
RNMG190600	RNMG64	19,05	3/4	—	—	6,35	1/4	—	—	7,93	.313			●		●						
RNMG250900	RNMG86	25,40	1	—	—	9,53	3/8	—	—	9,12	.359			●		●						

RNMG-RN

RNMG090300RN	RNMG32RN	9,53	3/8	—	—	3,18	1/8	—	—	3,81	.150		●	●								
RNMG120400RN	RNMG43RN	12,70	1/2	—	—	4,76	3/16	—	—	5,16	.203		●	●	●							
RNMG150600RN	RNMG54RN	15,88	5/8	—	—	6,35	1/4	—	—	6,35	.250		●	●	●							
RNMG190600RN	RNMG64RN	19,05	3/4	—	—	6,35	1/4	—	—	7,93	.313		●	●	●							
RNMG190900RN	RNMG66RN	19,05	3/4	—	—	9,52	3/8	—	—	7,93	.313			●								
RNMG250900RN	RNMG86RN	25,40	1	—	—	9,53	3/8	—	—	9,12	.359		●	●	●							

RNMG-UN

RNMG120400UN	RNMG43UN	12,70	1/2	—	—	4,76	3/16	—	—	5,16	.2031									●	●	●

SNMA

SNMA120408	SNMA432	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203									●	●	●
SNMA120412	SNMA433	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203									●	●	●
SNMA120416	SNMA434	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203									●	●	●
SNMA150608	SNMA542	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	0,8	1/32	6,35	.250											●
SNMA150612	SNMA543	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250									●	●	●
SNMA150616	SNMA544	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250									●		●
SNMA190612	SNMA643	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313									●	●	●
SNMA190616	SNMA644	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313									●	●	●

SNMG

SNMG190612	SNMG643	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,20	3/64	7,93	.313			●		●						
SNMG190616	SNMG644	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,60	1/16	7,93	.313			●		●						
SNMG250924	SNMG866	25,40	1	25,40	1.000	9,53	3/8	2,40	3/32	9,12	.359			●		●						

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: SNMA190612
Номер по каталогу ANSI: SNMA643
Марка детали: KCP40

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

beyond

SNMG-FF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
SNMG090304FF	SNMG321FF	9,53	3/8	9,53	.375	3,18	1/8	0,4	1/64	3,81	.150	●	●									
SNMG090308FF	SNMG322FF	9,53	3/8	9,53	.375	3,18	1/8	0,8	1/32	3,81	.150	●	●									
SNMG120404FF	SNMG431FF	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203		●									
SNMG120408FF	SNMG432FF	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●									

SNMG-FN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
SNMG090304FN	SNMG321FN	9,53	3/8	9,53	.375	3,18	1/8	0,4	1/64	3,81	.150		●	●						●		
SNMG090308FN	SNMG322FN	9,53	3/8	9,53	.375	3,18	1/8	0,8	1/32	3,81	.150		●	●						●		
SNMG120404FN	SNMG431FN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●							●		
SNMG120408FN	SNMG432FN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●						●		
SNMG120412FN	SNMG433FN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●	●						●		
SNMG120416FN	SNMG434FN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●							●		

SNMG-FP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
SNMG120404FP	SNMG431FP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203						●					
SNMG120408FP	SNMG432FP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●					
SNMG120412FP	SNMG433FP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●					

SNMG-FW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
SNMG120408FW	SNMG432FW	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●									
SNMG120412FW	SNMG433FW	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●									

SNMG-MN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
SNMG090304MN	SNMG321MN	9,53	3/8	9,53	.375	3,18	1/8	0,4	1/64	3,81	.150			●								
SNMG090308MN	SNMG322MN	9,53	3/8	9,53	.375	3,18	1/8	0,8	1/32	3,81	.150		●	●	●							
SNMG090312MN	SNMG323MN	9,53	3/8	9,53	.375	3,18	1/8	1,2	3/64	3,81	.150		●	●								
SNMG120404MN	SNMG431MN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203		●	●	●							
SNMG120408MN	SNMG432MN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●	●	●	●						
SNMG120412MN	SNMG433MN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●	●	●	●						
SNMG120416MN	SNMG434MN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●	●	●	●						
SNMG150612MN	SNMG543MN	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250		●	●		●						
SNMG150616MN	SNMG544MN	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250			●								
SNMG190612MN	SNMG643MN	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313		●	●		●						
SNMG190616MN	SNMG644MN	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313			●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: SNMG090304MN
Номер по каталогу ANSI: SNMG321MN
Марка детали: KCP25

Детали Kenloc™

KENNAMETAL

beyond

SNMG-MP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
SNMG120408MP	SNMG432MP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●	●	●			
SNMG120412MP	SNMG433MP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●	●	●			
SNMG120416MP	SNMG434MP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203							●	●			
SNMG150608MP	SNMG542MP	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	0,8	1/32	6,35	.250						●	●				
SNMG150612MP	SNMG543MP	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250						●	●				
SNMG150616MP	SNMG544MP	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250							●				
SNMG190612MP	SNMG643MP	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313						●	●	●			
SNMG190616MP	SNMG644MP	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313							●	●			

SNMG-MW

SNMG120408MW	SNMG432MW	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●								
SNMG120412MW	SNMG433MW	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●								

SNMG-RM

SNMG190612RM	SNMG643RM	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313			●		●						
SNMG190616RM	SNMG644RM	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313			●		●						
SNMG250924RM	SNMG866RM	25,40	1	25,40	1.000	9,53	3/8	2,4	3/32	9,12	.359			●		●						

SNMG-RN

SNMG090412RN	SNMG333RN	9,53	3/8	9,53	.375	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●									
SNMG120408RN	SNMG432RN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●	●	●	●						
SNMG120412RN	SNMG433RN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●	●	●	●						
SNMG120416RN	SNMG434RN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●	●	●	●						
SNMG150608RN	SNMG542RN	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	0,8	1/32	6,35	.250		●	●								
SNMG150612RN	SNMG543RN	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250		●	●	●	●						
SNMG150616RN	SNMG544RN	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250		●	●	●	●						
SNMG190608RN	SNMG642RN	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	0,8	1/32	7,93	.313			●	●							
SNMG190612RN	SNMG643RN	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313		●	●	●	●						
SNMG190616RN	SNMG644RN	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313		●	●	●	●						
SNMG190624RN	SNMG646RN	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	2,4	3/32	7,93	.313			●	●							

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: SNMG090412RN
Номер по каталогу ANSI: SNMG333RN
Марка детали: KCP10

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

SNMG-RP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
SNMG120408RP	SNMG432RP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SNMG120412RP	SNMG433RP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SNMG120416RP	SNMG434RP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●									●
SNMG150612RP	SNMG543RP	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250		●	●	●	●	●	●	●		●	●
SNMG150616RP	SNMG544RP	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250		●	●	●		●	●				●
SNMG190612RP	SNMG643RP	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313		●	●	●	●	●	●	●			●
SNMG190616RP	SNMG644RP	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313		●	●		●		●	●			●

SNMG-UN

SNMG120408UN	SNMG432UN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203									●	●	●
SNMG120412UN	SNMG433UN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203									●	●	●
SNMG120416UN	SNMG434UN	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203									●	●	●
SNMG150612UN	SNMG543UN	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250									●	●	●
SNMG150616UN	SNMG544UN	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250									●	●	●
SNMG190612UN	SNMG643UN	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313									●	●	●
SNMG190616UN	SNMG644UN	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313									●	●	●

SNMG-UP

SNMG120408UP	SNMG432UP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●	●	●			
SNMG120412UP	SNMG433UP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●	●	●			
SNMG120416UP	SNMG434UP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203						●	●	●			
SNMG150612UP	SNMG543UP	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250						●	●	●			
SNMG190612UP	SNMG643UP	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313						●	●	●			

SNMM-RH

SNMM190612RH	SNMM643RH	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313		●	●	●							
SNMM190616RH	SNMM644RH	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313		●	●	●	●						
SNMM190624RH	SNMM646RH	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	2,4	3/32	7,93	.313		●	●	●	●						
SNMM250724RH	SNMM856RH	25,40	1	25,40	1.000	7,94	5/16	2,4	3/32	9,12	.359		●	●	●	●						
SNMM250732RH	SNMM858RH	25,40	1	25,40	1.000	7,94	5/16	3,2	1/8	9,12	.359			●	●							
SNMM250924RH	SNMM866RH	25,40	1	25,40	1.000	9,53	3/8	2,4	3/32	9,12	.359		●	●	●	●						

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: SNMM190612RH
Номер по каталогу ANSI: SNMM643RH
Марка детали: KCP25

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

SNMM-RM

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
												P					M			K		
												beyond										
SNMM120408RM	SNMM432RM	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203			●	●							
SNMM120412RM	SNMM433RM	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203			●								
SNMM120416RM	SNMM434RM	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203			●	●							
SNMM150612RM	SNMM543RM	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250		●	●								
SNMM150616RM	SNMM544RM	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250		●	●	●							
SNMM190612RM	SNMM643RM	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313		●	●	●	●						
SNMM190616RM	SNMM644RM	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313		●	●	●							
SNMM190624RM	SNMM646RM	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	2,4	3/32	7,93	.313			●	●							
SNMM250724RM	SNMM856RM	25,40	1	25,40	1.000	7,94	5/16	2,4	3/32	9,12	.359		●	●	●							
SNMM250924RM	SNMM866RM	25,40	1	25,40	1.000	9,53	3/8	2,4	3/32	9,12	.359		●	●	●	●						

SNMM-RP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
SNMM120408RP	SNMM432RP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203			●		●	●	●	●			
SNMM120412RP	SNMM433RP	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203			●		●	●	●				
SNMM150612RP	SNMM543RP	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250			●		●	●	●				
SNMM150616RP	SNMM544RP	15,88	5/8	15,88	.625	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250		●					●				
SNMM190612RP	SNMM643RP	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,2	3/64	7,93	.313			●		●	●	●				
SNMM190616RP	SNMM644RP	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	1,6	1/16	7,93	.313			●		●		●				
SNMM190624RP	SNMM646RP	19,05	3/4	19,05	.750	6,35	1/4	2,4	3/32	7,93	.313			●				●				
SNMM250724RP	SNMM856RP	25,40	1	25,40	1.000	7,94	5/16	2,4	3/32	9,12	.359			●		●		●				
SNMM250924RP	SNMM866RP	25,40	1	25,40	1.000	9,53	3/8	2,4	3/32	9,12	.359			●				●				

SNMP-K

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
SNMP120408K	SNMP432K	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●	●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: SNMP120408K
Номер по каталогу ANSI: SNMP432K
Марка детали: KCP10

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

beyond

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMA																						
TNMA160408	TNMA332	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150									●	●	●
TNMA160412	TNMA333	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150									●	●	●
TNMA160416	TNMA334	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,6	1/16	3,81	.150										●	●
TNMA220408	TNMA432	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203									●	●	●
TNMA220412	TNMA433	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203									●	●	●
TNMA220416	TNMA434	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203										●	●
TNMA270616	TNMA544	15,88	5/8	27,50	1.083	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250										●	●
TNMG																						
TNMG330924	TNMG666	19,05	3/4	33,00	1.299	9,53	3/8	2,4	3/32	7,93	.313			●		●						
TNMG-CT																						
TNMG220408CT	TNMG432CT	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●									
TNMG220412CT	TNMG433CT	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●									
TNMG-FF																						
TNMG160404FF	TNMG331FF	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●									
TNMG160408FF	TNMG332FF	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●									
TNMG-FN																						
TNMG110304FN	TNMG221FN	6,35	1/4	11,00	.433	3,18	1/8	0,4	1/64	2,26	.089		●	●						●		
TNMG110308FN	TNMG222FN	6,35	1/4	11,00	.433	3,18	1/8	0,8	1/32	2,26	.089		●	●						●		
TNMG160404FN	TNMG331FN	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●	●						●		
TNMG160408FN	TNMG332FN	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●	●						●		
TNMG160412FN	TNMG333FN	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150	●	●	●						●		
TNMG220404FN	TNMG431FN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203		●	●						●		
TNMG220408FN	TNMG432FN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●								
TNMG220412FN	TNMG433FN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●	●								
TNMG-FP																						
TNMG160404FP	TNMG331FP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150						●					
TNMG160408FP	TNMG332FP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●					
TNMG160412FP	TNMG333FP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150						●					
TNMG220404FP	TNMG431FP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203						●					
TNMG220408FP	TNMG432FP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●					

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: TNMG160404FP
Номер по каталогу ANSI: TNMG331FP
Марка детали: KCM15

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

beyond

TNMG-FW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMG160404FW	TNMG331FW	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●									
TNMG160408FW	TNMG332FW	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●									
TNMG160412FW	TNMG333FW	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150	●	●									

TNMG-MN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMG160404MN	TNMG331MN	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●	●	●							
TNMG160408MN	TNMG332MN	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●	●	●							
TNMG160412MN	TNMG333MN	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150	●	●	●	●	●						
TNMG220404MN	TNMG431MN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203		●	●	●							
TNMG220408MN	TNMG432MN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●	●	●	●						
TNMG220412MN	TNMG433MN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●	●	●	●						
TNMG220416MN	TNMG434MN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203			●								

TNMG-MP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMG160404MP	TNMG331MP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150						●	●	●			
TNMG160408MP	TNMG332MP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●	●	●			
TNMG160412MP	TNMG333MP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150						●	●				
TNMG220408MP	TNMG432MP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●	●				
TNMG220412MP	TNMG433MP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●	●				
TNMG220416MP	TNMG434MP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203							●				

TNMG-MW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMG160408MW	TNMG332MW	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●	●								
TNMG160412MW	TNMG333MW	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150	●	●	●								

TNMG-RM

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMG330924RM	TNMG666RM	19,05	3/4	32,99	1.299	9,53	3/8	2,4	3/32	7,93	.313			●		●						

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: TNMG330924RM
Номер по каталогу ANSI: TNMG666RM
Марка детали: KCP40

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

beyond

TNMG-RN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMG160408RN	TNMG332RN	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●	●	●							
TNMG160412RN	TNMG333RN	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●	●	●							
TNMG220408RN	TNMG432RN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●	●	●	●						
TNMG220412RN	TNMG433RN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●	●	●	●						
TNMG220416RN	TNMG434RN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●	●								
TNMG270608RN	TNMG542RN	15,88	5/8	27,50	1.083	6,35	1/4	0,8	1/32	6,35	.250		●	●	●							
TNMG270612RN	TNMG543RN	15,88	5/8	27,50	1.083	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250		●	●	●	●						
TNMG270616RN	TNMG544RN	15,88	5/8	27,50	1.083	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250		●	●	●							
TNMG330924RN	TNMG666RN	19,05	3/4	33,00	1.299	9,53	3/8	2,4	3/32	7,93	.313		●	●	●	●						

TNMG-RP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMG160408RP	TNMG332RP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●	●	●		●	●		●	●	●
TNMG160412RP	TNMG333RP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150	●	●	●				●	●			●
TNMG160416RP	TNMG334RP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,6	1/16	3,81	.150		●					●				●
TNMG220408RP	TNMG432RP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●	●	●	●	●	●			●	●
TNMG220412RP	TNMG433RP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●	●	●	●	●	●			●	●
TNMG220416RP	TNMG434RP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●					●			●	●
TNMG220432RP	TNMG438RP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	3,2	1/8	5,16	.203			●	●							●
TNMG270612RP	TNMG543RP	15,88	5/8	27,50	1.083	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250		●	●			●	●	●			●
TNMG270616RP	TNMG544RP	15,88	5/8	27,50	1.083	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250			●			●	●	●			●
TNMG330924RP	TNMG666RP	19,05	3/4	33,00	1.299	9,53	3/8	2,4	3/32	7,93	.313			●		●		●				●

TNMG-UN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMG160408UN	TNMG332UN	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150									●	●	●
TNMG160412UN	TNMG333UN	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150									●	●	●
TNMG160416UN	TNMG334UN	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,6	1/16	3,81	.150									●	●	●
TNMG220408UN	TNMG432UN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203									●	●	●
TNMG220412UN	TNMG433UN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203									●	●	●
TNMG220416UN	TNMG434UN	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203									●	●	●

TNMG-UP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMG160404UP	TNMG331UP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150						●	●				
TNMG160408UP	TNMG332UP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●	●				
TNMG160412UP	TNMG333UP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150						●	●				
TNMG220408UP	TNMG432UP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●	●	●			
TNMG220412UP	TNMG433UP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●	●	●			

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: TNMG160404UP
Номер по каталогу ANSI: TNMG331UP
Марка детали: KCM15

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

TNMM-RM

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMM160408RM	TNMM332RM	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●	●	●							
TNMM160412RM	TNMM333RM	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150			●								
TNMM220408RM	TNMM432RM	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203			●	●							
TNMM220412RM	TNMM433RM	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203			●	●							
TNMM220416RM	TNMM434RM	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●	●								
TNMM270612RM	TNMM543RM	15,88	5/8	27,50	1.083	6,35	1/4	1,2	3/64	6,35	.250			●	●							
TNMM270616RM	TNMM544RM	15,88	5/8	27,50	1.083	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250			●	●							

TNMM-RP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMM160408RP	TNMM332RP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●	●								
TNMM160412RP	TNMM333RP	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●									
TNMM220408RP	TNMM432RP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●				●					
TNMM220412RP	TNMM433RP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●	●			●	●	●			
TNMM220416RP	TNMM434RP	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●	●								
TNMM270616RP	TNMM544RP	15,88	5/8	27,50	1.083	6,35	1/4	1,6	1/16	6,35	.250			●								

TNMP-K

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TNMP160404K	TNMP331K	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150			●								
TNMP160408K	TNMP332K	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●	●								
TNMP220408K	TNMP432K	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203			●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: TNMP160404K
Номер по каталогу ANSI: TNMP331K
Марка детали: KCP25

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

VNMA

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
VNMA160408	VNMA332	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150									●	●	●

VNMG-FF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
VNMG160404FF	VNMG331FF	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●									
VNMG160408FF	VNMG332FF	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●									

VNMG-FN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
VNMG160404FN	VNMG331FN	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●	●						●		
VNMG160408FN	VNMG332FN	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●	●						●		

VNMG-FP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
VNMG160404FP	VNMG331FP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150						●					
VNMG160408FP	VNMG332FP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●					

VNMG-MN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
VNMG160404MN	VNMG331MN	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●	●	●							
VNMG160408MN	VNMG332MN	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●	●	●							
VNMG160412MN	VNMG333MN	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●	●	●							

VNMG-MP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
VNMG160404MP	VNMG331MP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150						●	●	●			
VNMG160408MP	VNMG332MP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●	●	●			
VNMG160412MP	VNMG333MP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150						●	●				

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: VNMG160404MP
Номер по каталогу ANSI: VNMG331MP
Марка детали: KCM25

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

beyond

VNMG-RN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
VNMG160408RN	VNMG332RN	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●	●								
VNMG160412RN	VNMG333RN	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●	●								
VNMG220408RN	VNMG432RN	12,70	1/2	22,14	.872	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●	●	●	●						
VNMG220412RN	VNMG433RN	12,70	1/2	22,14	.872	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●	●	●							

VNMG-RP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
VNMG160408RP	VNMG332RP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●	●			●				●	●
VNMG160412RP	VNMG333RP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●	●			●	●		●	●	●

VNMG-UN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
VNMG160404UN	VNMG331UN	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150									●	●	●
VNMG160408UN	VNMG332UN	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150									●	●	●

VNMG-UP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
VNMG160404UP	VNMG331UP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150						●	●				
VNMG160408UP	VNMG332UP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●	●				
VNMG160412UP	VNMG333UP	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150						●	●				

VNMP-K

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
VNMP160404K	VNMP331K	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150			●								
VNMP160408K	VNMP332K	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●	●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: VNMP160404K
Номер по каталогу ANSI: VNMP331K
Марка детали: KCP25

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

beyond

WNMA

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
WNMA060408	WNMA332	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150									●	●	●
WNMA060412	WNMA333	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150									●	●	●
WNMA080408	WNMA432	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203									●	●	●
WNMA080412	WNMA433	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203									●	●	●
WNMA080416	WNMA434	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203									●	●	●

WNMG-FF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
WNMG060404FF	WNMG331FF	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150		●									
WNMG060408FF	WNMG332FF	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●									
WNMG080404FF	WNMG431FF	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203		●									
WNMG080408FF	WNMG432FF	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●									

WNMG-FN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
WNMG060404FN	WNMG331FN	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150		●							●		
WNMG060408FN	WNMG332FN	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●	●						●		
WNMG080404FN	WNMG431FN	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●	●						●		
WNMG080408FN	WNMG432FN	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●						●		

WNMG-FP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
WNMG060404FP	WNMG331FP	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150						●					
WNMG060408FP	WNMG332FP	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●					
WNMG080404FP	WNMG431FP	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203						●					
WNMG080408FP	WNMG432FP	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●					
WNMG080412FP	WNMG433FP	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●					

WNMG-FW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
WNMG060404FW	WNMG331FW	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●									
WNMG060408FW	WNMG332FW	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●									
WNMG060412FW	WNMG333FW	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150	●	●									
WNMG080404FW	WNMG431FW	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●									
WNMG080408FW	WNMG432FW	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●									
WNMG080412FW	WNMG433FW	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●									

WNMG-MN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
WNMG060404MN	WNMG331MN	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150		●	●								
WNMG060408MN	WNMG332MN	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●	●	●							
WNMG060412MN	WNMG333MN	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●	●								
WNMG080408MN	WNMG432MN	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●	●	●						
WNMG080412MN	WNMG433MN	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●		●						
WNMG080416MN	WNMG434MN	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203			●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: WNMG060404MN
Номер по каталогу ANSI: WNMG331MN
Марка детали: KCP10

для заказа - kennametal@kennametal.su

Детали Kenloc™

KENNAMETAL

beyond

WNMG-MP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
WNMG060404MP	WNMG331MP	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150						●	●				
WNMG060408MP	WNMG332MP	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●	●	●			
WNMG060412MP	WNMG333MP	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150							●				
WNMG080408MP	WNMG432MP	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●	●	●			
WNMG080412MP	WNMG433MP	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●	●	●			

WNMG-MW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
WNMG060408MW	WNMG332MW	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●	●								
WNMG060412MW	WNMG333MW	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150	●	●	●								
WNMG080408MW	WNMG432MW	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●								
WNMG080412MW	WNMG433MW	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●								

WNMG-RN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
WNMG060408RN	WNMG332RN	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●	●								
WNMG060412RN	WNMG333RN	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●	●								
WNMG080408RN	WNMG432RN	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●	●	●						
WNMG080412RN	WNMG433RN	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●	●	●						
WNMG080416RN	WNMG434RN	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●	●	●							

WNMG-RP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
WNMG060408RP	WNMG332RP	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●	●			●	●				●
WNMG060412RP	WNMG333RP	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●	●								●
WNMG080408RP	WNMG432RP	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
WNMG080412RP	WNMG433RP	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
WNMG080416RP	WNMG434RP	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203	●	●	●	●						●	●

WNMG-UN

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
WNMG060404UN	WNMG331UN	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150									●	●	●
WNMG060408UN	WNMG332UN	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150									●	●	●
WNMG060412UN	WNMG333UN	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150									●	●	●
WNMG080404UN	WNMG431UN	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203									●	●	●
WNMG080408UN	WNMG432UN	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203									●	●	●
WNMG080412UN	WNMG433UN	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203									●	●	●
WNMG080416UN	WNMG434UN	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203									●	●	●

WNMG-UP

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
WNMG060408UP	WNMG332UP	9,53	3/8	6,52	.257	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●	●				
WNMG080408UP	WNMG432UP	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●	●	●			
WNMG080412UP	WNMG433UP	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●	●	●			

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: WNMG060408UP
Номер по каталогу ANSI: WNMG332UP
Марка детали: KCM15

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

beyond

CCMT-FW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CCMT060204FW	CCMT2151FW	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●								●
CCMT060208FW	CCMT2152FW	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110			●								●
CCMT09T304FW	CCMT3251FW	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●								●
CCMT09T308FW	CCMT3252FW	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●								●

CCMT-LF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CCMT060204LF	CCMT2151LF	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
CCMT060208LF	CCMT2152LF	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110	●	●	●	●		●	●		●	●	●
CCMT09T304LF	CCMT3251LF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
CCMT09T308LF	CCMT3252LF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
CCMT120404LF	CCMT431LF	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217		●	●	●		●	●		●		●
CCMT120408LF	CCMT432LF	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
CCMT120412LF	CCMT433LF	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,50	.217		●	●			●	●		●		●

CCMT-MF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CCMT060204MF	CCMT2151MF	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110		●	●	●		●	●	●		●	●
CCMT09T304MF	CCMT3251MF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173		●	●	●		●	●	●		●	●
CCMT09T308MF	CCMT3252MF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173		●	●	●		●	●	●		●	●
CCMT09T312MF	CCMT3253MF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173		●	●			●	●			●	●
CCMT120408MF	CCMT432MF	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217		●	●	●		●	●	●		●	●
CCMT120412MF	CCMT433MF	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,50	.217		●	●			●	●			●	●

CCMT-MW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CCMT09T304MW	CCMT3251MW	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●								●
CCMT09T308MW	CCMT3252MW	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●								●
CCMT120404MW	CCMT431MW	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217			●								●
CCMT120408MW	CCMT432MW	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217			●								●

CCMT-UF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CCMT060204UF	CCMT2151UF	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●	●	●								
CCMT09T302UF	CCMT32505UF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,2	.008	4,40	.173	●	●									
CCMT09T304UF	CCMT3251UF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●	●	●								
CCMT09T308UF	CCMT3252UF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●	●	●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CCMT060204UF
Номер по каталогу ANSI: CCMT2151UF
Марка детали: KCP05

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

beyond

CPMT-FW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CPMT060204FW	CPMT2151FW	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●								●
CPMT060208FW	CPMT2152FW	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110			●								●
CPMT09T304FW	CPMT3251FW	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●								●
CPMT09T308FW	CPMT3252FW	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●								●

CPMT-LF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CPMT060204LF	CPMT2151LF	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●	●	●	●		●			●	●	●
CPMT060208LF	CPMT2152LF	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110	●	●	●	●		●			●	●	●
CPMT09T304LF	CPMT3251LF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●	●	●	●		●			●	●	●
CPMT09T308LF	CPMT3252LF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●	●	●	●		●			●	●	●

CPMT-MF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CPMT060208MF	CPMT2152MF	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110		●	●			●	●			●	●
CPMT09T308MF	CPMT3252MF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173		●	●	●		●	●	●		●	●
CPMT09T312MF	CPMT3253MF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173		●	●			●	●			●	●

CPMT-MW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CPMT09T304MW	CPMT3251MW	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●								●
CPMT09T308MW	CPMT3252MW	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●								●

CPMT-UF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
CPMT060204UF	CPMT2151UF	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●	●	●								
CPMT09T304UF	CPMT3251UF	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●	●	●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CPMT060204UF
Номер по каталогу ANSI: CPMT2151UF
Марка детали: KCP25

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

DCMT-FW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
DCMT11T304FW	DCMT3251FW	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●								●
DCMT11T308FW	DCMT3252FW	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●								●

DCMT-LF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
DCMT070204LF	DCMT2151LF	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●	●	●	●		●	●	●	●		●
DCMT11T304LF	DCMT3251LF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DCMT11T308LF	DCMT3252LF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
DCMT11T312LF	DCMT3253LF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173		●	●						●		●
DCMT150404LF	DCMT431LF	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217		●	●						●		●
DCMT150408LF	DCMT432LF	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217	●	●	●						●		●

DCMT-MF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
DCMT11T304MF	DCMT3251MF	9,53	3/8	11,63	.458	4,0	5/32	0,4	1/64	4,40	.173		●	●	●		●	●			●	●
DCMT11T308MF	DCMT3252MF	9,53	3/8	11,63	.458	4,0	5/32	0,8	1/32	4,40	.173		●	●	●		●	●	●		●	●
DCMT11T312MF	DCMT3253MF	9,53	3/8	11,63	.458	4,0	5/32	1,2	3/64	4,40	.173		●	●			●	●			●	●

DCMT-MW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
DCMT11T304MW	DCMT3251MW	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●								●
DCMT11T308MW	DCMT3252MW	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●								●

DCMT-UF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
DCMT070204UF	DCMT2151UF	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●	●	●								
DCMT11T302UF	DCMT32505UF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,2	.0080	4,40	.173	●	●	●								
DCMT11T304UF	DCMT3251UF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●	●	●								
DCMT11T308UF	DCMT3252UF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●	●	●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: DCMT070204UF
Номер по каталогу ANSI: DCMT2151UF
Марка детали: KCP05

Детали Screw-On

DPMT-LF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
DPMT070204LF	DPMT2151LF	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●	●	●	●		●			●		●
DPMT11T304LF	DPMT3251LF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●	●	●	●		●			●		●
DPMT11T308LF	DPMT3252LF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●	●	●	●		●			●		●

DPMT-MF

DPMT11T308MF	DPMT3252MF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173		●	●			●		●		●	●

DPMT-UF

DPMT070204UF	DPMT2151UF	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110		●	●								
DPMT11T304UF	DPMT3251UF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173		●									
DPMT11T308UF	DPMT3252UF	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173		●									

RCGT-RP

RCGT0803M0RP	RCGT0803M0RP	8,00	.315	—	—	3,18	1/8	—	—	3,40	.134			●	●							
RCGT1204M0RP	RCGT1204M0RP	12,00	.472	—	—	4,76	3/16	—	—	4,40	.173			●								
RCGX1003M0RP	RCGX1003M0RP	10,00	.394	—	—	3,18	1/8	—	—	3,80	.150			●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: DPMT070204UF
Номер по каталогу ANSI: DPMT2151UF
Марка детали: KCP10

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

RCMT

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
RCMT0602M0	RCMT0602M0	6,00	.236	—	—	2,38	3/32	—	—	2,80	.110			●	●			●				●
RCMT0803M0	RCMT0803M0	8,00	.315	—	—	3,18	1/8	—	—	3,40	.134			●	●			●				●
RCMT10T3M0	RCMT10T3M0	10,00	.394	—	—	3,97	5/32	—	—	4,40	.173			●	●			●				●
RCMT1204M0	RCMT1204M0	12,00	.472	—	—	4,76	3/16	—	—	4,40	.173				●			●				●
RCMT1605M0	RCMT1605M0	16,00	.630	—	—	5,56	7/32	—	—	5,50	.217			●				●				●
RCMT2006M0	RCMT2006M0	20,00	.787	—	—	6,35	1/4	—	—	6,50	.256			●	●			●				●
RCMT060200	RCMT215	6,35	1/4	—	—	2,38	3/32	—	—	2,80	.110			●				●				●
RCMT09T3	RCMT325	9,53	3/8	—	—	3,97	5/32	—	—	4,40	.173			●				●				●
RCMT120400	RCMT43	12,70	1/2	—	—	4,76	3/16	—	—	5,50	.217							●				●

RCMT-RH

RCMT2006M0RH	RCMT2006M0RH	20,00	.787	—	—	6,35	1/4	—	—	6,50	.256		●	●								
RCMX2507M0RH	RCMX2507M0RH	25,00	.984	—	—	7,94	5/16	—	—	7,55	.297		●	●								
RCMX3209M0RH	RCMX3209M0RH	32,00	1.260	—	—	9,53	3/8	—	—	10,20	.402		●	●								

RCMT-RM

RCMT2006M0RM	RCMT2006M0RM	20,00	.787	—	—	6,35	1/4	—	—	6,50	.256			●								

RCMT-RP

RCMT1204M0RP	RCMT1204M0RP	12,00	.472	—	—	4,76	3/16	—	—	4,40	.173		●	●							●	●
RCMT1606M0RP	RCMT1606M0RP	16,00	.630	—	—	6,35	1/4	—	—	5,50	.217		●	●							●	
RCMT2006M0RP	RCMT2006M0RP	20,00	.787	—	—	6,35	1/4	—	—	6,50	.256			●				●				●
RCMX1003M0RP	RCMX1003M0RP	10,00	.394	—	—	3,18	1/8	—	—	3,80	.150		●	●	●							
RCMX2507M0RP	RCMX2507M0RP	25,00	.984	—	—	7,94	5/16	—	—	7,55	.297			●	●							
RCMX3209M0RP	RCMX3209M0RP	32,00	1.260	—	—	9,53	3/8	—	—	10,20	.402			●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: RCMT060200
Номер по каталогу ANSI: RCMT215
Марка детали: KCP25

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

beyond

SCMT-LF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
SCMT09T304LF	SCMT3251LF	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●	●	●	●		●	●		●		●
SCMT09T308LF	SCMT3252LF	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●	●	●	●		●	●		●	●	●
SCMT120404LF	SCMT431LF	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217		●	●	●		●	●		●		●
SCMT120408LF	SCMT432LF	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
SCMT120412LF	SCMT433LF	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,50	.217		●	●						●		●

SCMT-MF

SCMT09T308MF	SCMT3252MF	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173		●	●			●	●	●		●	●
SCMT120408MF	SCMT432MF	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217		●	●	●		●	●	●		●	●
SCMT120412MF	SCMT433MF	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,50	.217		●	●				●			●	●

SCMT-UF

SCMT09T308UF	SCMT3252UF	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●	●									

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: RCMX1003M0RP
Номер по каталогу ANSI: RCMX1003M0RP
Марка детали: KCP10

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

beyond

SPMT-LF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
SPMT09T304LF	SPMT3251LF	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173		●	●						●		●
SPMT09T308LF	SPMT3252LF	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173		●	●						●	●	●

SPMT-MF

SPMT09T308MF	SPMT3252MF	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173		●	●			●	●			●	●
SPMT120408MF	SPMT432MF	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217		●	●	●		●	●			●	●

SPMT-UF

SPMT09T304UF	SPMT3251UF	9,53	3/8	9,53	.375	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●	●									

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: SCMT09T308UF
Номер по каталогу ANSI: SCMT3252UF
Марка детали: KCP05

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

beyond

TCMT-LF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TCMT110204LF	TCMT2151LF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
TCMT110208LF	TCMT2152LF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110	●	●	●	●		●	●		●	●	●
TCMT16T304LF	TCMT3251LF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
TCMT16T308LF	TCMT3252LF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
TCMT16T312LF	TCMT3253LF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173	●	●	●			●	●		●	●	●
TCMT220408LF	TCMT432LF	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217		●	●						●		●

TCMT-MF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TCMT110208MF	TCMT2152MF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110		●	●			●	●			●	●
TCMT16T308MF	TCMT3252MF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173		●	●	●		●	●	●		●	●
TCMT16T312MF	TCMT3253MF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173		●	●				●	●		●	●

TCMT-UF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TCMT110204UF	TCMT2151UF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110		●	●								
TCMT110208UF	TCMT2152UF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110		●	●								
TCMT16T308UF	TCMT3252UF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173		●	●								

TPMT-LF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TPMT090204LF	TPMT18151LF	5,56	7/32	9,63	.379	2,38	3/32	0,4	1/64	2,65	.104	●	●	●			●	●		●	●	
TPMT110204LF	TPMT2151LF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●	●	●			●	●		●	●	●
TPMT110208LF	TPMT2152LF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110	●	●	●			●	●		●	●	●
TPMT16T304LF	TPMT3251LF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173	●	●	●			●	●		●	●	●
TPMT16T308LF	TPMT3252LF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●	●	●			●	●	●	●	●	●
TPMT16T312LF	TPMT3253LF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173									●		●
TPMT220408LF	TPMT432LF	12,70	1/2	22,00	.866	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217									●		●

TPMT-MF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TPMT110208MF	TPMT2152MF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110		●	●				●			●	●
TPMT16T308MF	TPMT3252MF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173		●	●	●		●	●			●	●
TPMT16T312MF	TPMT3253MF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	1,2	3/64	4,40	.173			●				●			●	●

TPMT-UF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KCP05	P KCP10	P KCP25	P KCP30	P KCP40	M KCM15	M KCM25	M KCM35	K KCK05	K KCK15	K KCK20
TPMT110202UF	TPMT21505UF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110	●										
TPMT110204UF	TPMT2151UF	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●	●									
TPMT16T304UF	TPMT3251UF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173		●									
TPMT16T308UF	TPMT3252UF	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●	●									

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: TPMT110202UF
Номер по каталогу ANSI: TPMT21505UF
Марка детали: KCP05

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

VBMT-LF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
VBMT110304LF	VBMT221LF	6,35	1/4	11,07	.436	3,18	1/8	0,4	1/64	2,80	.110	●	●	●	●		●	●		●		●
VBMT110308LF	VBMT222LF	6,35	1/4	11,07	.436	3,18	1/8	0,8	1/32	2,80	.110	●	●	●	●		●	●		●		●
VBMT160404LF	VBMT331LF	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	4,40	.173	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
VBMT160408LF	VBMT332LF	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	4,40	.173	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●
VBMT160412LF	VBMT333LF	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	1,2	3/64	4,40	.173									●		●

WPMT-LF

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
WPMT040204LF	WPMT2151LF	6,35	1/4	4,34	.171	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110		●							●		●
WPMT06T304LF	WPMT3251LF	9,53	3/8	6,52	.257	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173		●	●			●	●		●		●
WPMT06T308LF	WPMT3252LF	9,53	3/8	6,52	.257	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173		●	●			●	●		●		●

Выдерживают высокие нагрузки за счет специальной обработки

LNUX-RRH

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	W mm	W дюйм	L1 mm	L1 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	Bγ mm	Bγ дюйм	KCP05	KCP10	KCP25	KCP30	KCP40	KCM15	KCM25	KCM35	KCK05	KCK15	KCK20
LNUX191940RRH	LNUX191940RRH	10,00	.394	19,00	.748	19,05	3/4	4,00	5/32	6,35	.250	—	—		●	●								
LNUX301940RRH	LNUX301940RRH	12,00	.472	30,00	1.181	19,05	3/4	4,00	5/32	6,35	.250	—	—		●	●								

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: WPMT040204LF
Номер по каталогу ANSI: WPMT2151LF
Марка детали: KB5625

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

Новые усовершенствованные материалы Kennametal

ПКНБ пластины для токарной обработки деталей высокой твердости

- Предлагается полный диапазон ПКНБ сплавов для всех типов обработки (от непрерывного до тяжелого прерывистого резания) закаленных сталей и порошковых сплавов:
  - Сплавы без покрытия обеспечивают превосходную обработку поверхности при работе с жесткими допусками.
  - Сплавы с покрытием увеличивают производительность и срок службы.

Назначение и применения

- Новые ПКНБ сплавы позволяют оптимизировать производительность работы инструмента для высокоскоростной токарной обработки тяжелых и порошковых металлических сплавов.
- Благодаря этим недавно разработанным ПКНБ сплавам теперь доступна высокоточная обработка, для которой раньше требовалась предварительная шлифовка.
- Сплавы без покрытия обеспечивают превосходные возможности обработки поверхности, а сплавы с покрытием — повышенную износоустойчивость.
- Высокий уровень производительности гарантируется даже при токарной обработке с жесткими допусками.
- Идеально для применения в автомобильной промышленности, общем машиностроении и обрабатывающей промышленности.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Современные материалы

Особенности и преимущества

- Повышенная производительность —, более высокая скорость обработки и подачи, более долгий срок службы инструмента, меньшее время простоя.
- Высокоскоростная обработка для всех режимов резания от спокойного до тяжелого резания.
- Превосходная обработка поверхности.
- Доступно в пластинах Kenloc, Screw-On и Kendex.
- Многоугольные или анфасные пластины позволяют снизить расходы на кромку.
- Пластины промаркированы так, чтобы легко можно было определить режущую кромку.
- Возможно изготовление зачистных пластин - Wiper.
- Возможность изготовления специальных пластин разной формы, размеров.

ПКНБ сплавы Kennametal

Малокомпонентные ПКНБ сплавы — НОВИНКА!
- Превосходные характеристики при непрерывной обработке или обработке с легким прерывистым резанием.

Среднекомпонентные ПКНБ сплавы — Улучшенные! НОВИНКА!
- Сплавы общего назначения применяются для различных схем резания.
- Максимально подходят для обработки с небольшим или средним количеством остановок.

Многокомпонентные ПКНБ сплавы — НОВИНКА!
- Прочный ПКНБ сплав максимально подходит для трудных условий обработки металла с тяжелым прерывистым резанием.

KENNAMETAL®

Характеристики новых ПКНБ сплавов Kennametal

KB1610™, KB5610™, KB9610™:
Малокомпонентные ПКНБ сплавы

- Превосходные характеристики для непрерывных режимов резания.
- Чрезвычайно износостойкие субстраты позволяют добиться однородной шероховатости поверхности.
- Идеально подходит для высокоскоростной чистовой обработки.
- ПКНБ структура с улучшенной однородностью обеспечивает высокое качество кромок.

KB1625™, KB5625™:
Среднекомпонентные ПКНБ сплавы

- Предсказуемый срок службы инструмента и высокий уровень производительности.
- Подходит для различных схем резания.
- Новая технология покрытия твердым припоем обеспечивает наилучшую прочность и целостность кромок.

KB1630™, KB5630™:
Многокомпонентные ПКНБ сплавы

- Плотная структура ПКНБ максимально подходит для трудных условий обработки металла.
- Чрезвычайная устойчивость к абразивному износу.
- Предсказуемый срок службы.

ПНКБ без покрытия: (KB1…)

- Острая и надежная режущая кромка.
- Используется там, где необходима превосходная обработка поверхности

ПКНБ с покрытием PVD: (KB5...)

- Покрытие, нанесенное осаждением паров, обеспечивает тепловой барьер, что снижает точечный износ.
- Повышенная устойчивость к сколу.
- Предсказуемый срок службы.

ПКНБ с ХОГФ покрытием: (KB9...)

- Улучшенная тепловая стабильность предотвращает скол при обработке неровностей.
- Улучшенная износостойкость.
- Идеально для высокоскоростной обработки.

Сравнение износа режущего инструмента из обычного ПКНБ сплава и сплава Kennametal KB1610™

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Техническая информация

Рекомендуемая начальная скорость резания

Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — м/мин (фут/мин)									Пусковой режим ◁▷	
		15 (50)	45 (150)	75 (250)	110 (350)	140 (450)	170 (550)	200 (650)	230 (750)	260 (850)	м/мин	фут/мин
H 1	KB1610					◁▷					140	460
	KB1625				◁▷						110	360
	KB1630			◁▷							90	295
	KB5610					◁▷					150	490
	KB5625				◁▷						120	400
	KB5630				◁▷						105	345
	KB9610						◁▷				170	560

◁▷ Рекомендуемые условия обработки, которые уточняются для конкретных условий

Уже скоро...

Kennametal's New Global

Каталог продукции для токарной обработки!

См. последние достижения в области изделий и услуг, связанных с токарной обработкой!

Чтобы получить экземпляр каталога, свяжитесь с фирмой Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal.

Детали Kenloc™

KENNAMETAL

CNGA-E/F

(ST)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
CNGA120404E	CNGA431E	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203				●								
CNGA120404FST	CNGA431FST	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203			●		●							
CNGA120408E	CNGA432E	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203				●								
CNGA120408FST	CNGA432FST	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203			●		●							

CNGA-FW/MW

(MT)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
CNGA120404EFWMT	CNGA431EFWMT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,15	.203							●			●		●
CNGA120404S01025FWMT	CNGA431S0425FWMT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203						●			●		●	
CNGA120408EFWMT	CNGA432EFWMT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203							●			●		●
CNGA120408S01020FWMT	CNGA432S0420FWMT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203												●
CNGA120408S01020MWMT	CNGA432S0420MWMT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203												●
CNGA120408S01025FWMT	CNGA432S0425FWMT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●			●		●	
CNGA120412EFWMT	CNGA433EFWMT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203							●			●		●
CNGA120412S01020FWMT	CNGA433S0420FWMT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203												●
CNGA120412S01020MWMT	CNGA433S0420MWMT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203												●

CNGA

(ST)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
CNGA120404S01025ST	CNGA431S0425ST	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203							●					
CNGA120408S01025ST	CNGA432S0425ST	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203							●					
CNGA120412S01025ST	CNGA433S0425ST	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203							●					

CNGA

(MT)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
CNGA120404EMT	CNGA431EMT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203												●
CNGA120404S01020MT	CNGA431S0420MT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203												●
CNGA120404S01025MT	CNGA431S0425MT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203						●	●	●	●	●	●	
CNGA120408EMT	CNGA432EMT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203										●		●
CNGA120408S01020MT	CNGA432S0420MT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203					●							●
CNGA120408S01025MT	CNGA432S0425MT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●	●	●	●	●	●	
CNGA120408S02020MT	CNGA432S0820MT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203					●							
CNGA120412EMT	CNGA433EMT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203										●		●
CNGA120412S01025MT	CNGA433S0425MT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●	●		●	●	●	
CNGA120412T02020MT	CNGA433T0820MT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203					●							
CNGA120416S01020MT	CNGA434S0420MT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203					●							

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CNGH120404EMT
Номер по каталогу ANSI: CNGA431EMT
Марка детали: KB9610

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

CNMA-MW

CNMA

CNMS-E / F

(ST)

DNGA-E/F

(ST)

DNGA-FW/MW

(MT)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
CNMA120408S02020MW	CNMA432S0820MW	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203												●
CNMA120412S02020MW	CNMA433S0820MW	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203												●
CNMA120408S01025	CNMA432S0425	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203												●
CNMA120408S02020	CNMA432S0820	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203										●		
CNMA120412S02020	CNMA433S0820	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203										●		
CNMA120416S02020	CNMA434S0820	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203										●		
CNMS120404FST	CNMS431FST	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203			●		●							
CNMS120408E	CNMS432E	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203				●								
CNMS120408FST	CNMS432FST	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203			●		●							
DNGA150404E	DNGA431E	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203				●								
DNGA150404FST	DNGA431FST	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203			●		●							
DNGA150408E	DNGA432E	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203				●								
DNGA150408FST	DNGA432FST	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203			●		●							
DNGA150404EFWMT	DNGA431EFWMT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203										●		●
DNGA150408EFWMT	DNGA432EFWMT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203										●		●
DNGA150408S01020MWMT	DNGA432S0420MWMT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203												●
DNGA150412EFWMT	DNGA433EFWMT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203										●		
DNGA150608S01020FWMT	DNGA442S0420FWMT	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203												●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: DNGA150404EFWMT
Номер по каталогу ANSI: DNGA431EFWMT
Марка детали: KB5625

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

DNGA

(MT)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
DNGA150404EMT	DNGA431EMT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203												●
DNGA150404S01020MT	DNGA431S0420MT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203												●
DNGA150404S01025MT	DNGA431S0425MT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203						●		●	●	●	●	
DNGA150408EMT	DNGA432EMT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●									●		●
DNGA150408S01020MT	DNGA432S0420MT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●											●
DNGA150408S01025MT	DNGA432S0425MT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●	●	●	●	●	●	
DNGA150412EMT	DNGA433EMT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203										●		
DNGA150412S01020MT	DNGA433S0420MT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203												●
DNGA150412S01025MT	DNGA433S0425MT	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●	●			●		
DNGA150608S01020MT	DNGA442S0420MT	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203												●

DNMA

DNMA110408S02020	DNMA332S0820	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●										
DNMA110412S02020	DNMA333S0820	9,53	3/8	11,63	.458	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●										

DNMS-E/F

(ST)

DNMS150404FST	DNMS431FST	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203			●		●							
DNMS150408E	DNMS432E	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203				●								
DNMS150408FST	DNMS432FST	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203			●		●							

RNMA

RNMA120400E	RNMA43E	12,70	1/2	—	—	4,76	3/16	—	—	5,16	.203		●										
RNMA120400S02020	RNMA43S0820	12,70	1/2	—	—	4,76	3/16	—	—	5,16	.203		●										

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: RNMA120400E
Номер по каталогу ANSI: RNMA43E
Марка детали: KB9640

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

SNGA-FW

(MT)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
SNGA120408EFWMT	SNGA432EFWMT	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203												●
SNGA120408S01020FWMT	SNGA432S0420FWMT	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203												●

SNGA

(MT)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
SNGA120408EMT	SNGA432EMT	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203												●
SNGA120408S01020MT	SNGA432S0420MT	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203												●
SNGA120408S01025MT	SNGA432S0425MT	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●						
SNGA120412EMT	SNGA433EMT	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203												●
SNGA120412S01020MT	SNGA433S0420MT	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203												●
SNGA120412S01025MT	SNGA433S0425MT	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203						●						
SNGA120404S01025MT	SNGA431S0425MT	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203									●			
SNGA120408S01025MT	SNGA432S0425MT	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203									●			
SNGA120412S01025MT	SNGA433S0425MT	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203										●		

SNMA-MW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
SNMA120408S02020MW	SNMA432S0820MW	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●										
SNMA120412S02020MW	SNMA433S0820MW	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●										

SNMA

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
SNMA120408S01025	SNMA432S0425	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203							●					
SNMA120408S02020	SNMA432S0820	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●										
SNMA120412S01025	SNMA433S0425	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203							●					
SNMA120412S02020	SNMA433S0820	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●										
SNMA120416S02020	SNMA434S0820	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203		●										

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: SNMA120408501025
Номер по каталогу ANSI: SNMA43250425
Марка детали: KB1630

SNMS-F

(ST)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
SNMS120408FST	SNMS432FST	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203					●							
SNMS120412FST	SNMS433FST	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203					●							

TNGA-FW

(MT)

TNGA160408EFWMT	TNGA332EFWMT	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150										●		
TNGA160408S01020FWMT	TNGA332S0420FWMT	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150												●
TNGA160412EFWMT	TNGA333EFWMT	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150										●		

TNGA

(MT)

TNGA160404EMT	TNGA331EMT	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150												●
TNGA160404S01020MT	TNGA331S0420MT	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150												●
TNGA160404S01025MT	TNGA331S0425MT	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150						●		●		●		
TNGA160408EMT	TNGA332EMT	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150												●
TNGA160408S01020MT	TNGA332S0420MT	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●											●
TNGA160408S01025MT	TNGA332S0425MT	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●	●	●		●		
TNGA160412S01020MT	TNGA333S0420MT	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150												●
TNGA160412S01025MT	TNGA333S0425MT	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150						●	●			●		
TNGA160416S01025MT	TNGA334S0425MT	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,6	1/16	3,81	.150	●											

TNMS-F

(ST)

TNMS160404FST	TNMS331FST	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150			●		●							
TNMS160408FST	TNMS332FST	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150			●		●							

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: TNMS160404FST
Номер по каталогу ANSI: TNM5331FST
Марка детали: KD1425

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

VNGA-F

(ST)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
VNGA160404FST	VNGA331FST	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150			●		●							
VNGA160408FST	VNGA332FST	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150			●		●							

VNGA

(MT)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
VNGA160404S01020MT	VNGA331S0420MT	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150												●
VNGA160404S01025MT	VNGA331S0425MT	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150						●	●	●	●	●	●	
VNGA160408S01020MT	VNGA332S0420MT	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150												●
VNGA160408S01025MT	VNGA332S0425MT	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150						●	●	●	●	●	●	
VNGA160412S01020MT	VNGA333S0420MT	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150												●

VNMS-E/F

(ST)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
VNMS160404E	VNMS331E	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150				●								
VNMS160404FST	VNMS331FST	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150			●		●							
VNMS160408E	VNMS332E	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150				●								
VNMS160408FST	VNMS332FST	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150			●		●							

VNMA-E

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
VNMA160408E	VNMA332E	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●										

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: VNMA160408E
Номер по каталогу ANSI: VNMA332E
Марка детали: KB9640

Детали Kenloc™

KENNAMETAL

WNGA-F

(ST)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
WNGA080404FST	WNGA431FST	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203			●		●							
WNGA080408FST	WNGA432FST	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203			●		●							

WNGA-FW

(MT)

WNGA080408S01020FWMT	WNGA432S0420FWMT	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203												●
WNGA080412S01020FWMT	WNGA433S0420FWMT	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203												●

WNGA

(MT)

WNGA080404S01020MT	WNGA431S0420MT	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203												●
WNGA080404S01025MT	WNGA431S0425MT	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203						●						
WNGA080408S01020MT	WNGA432S0420MT	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203												●
WNGA080408S01025MT	WNGA432S0425MT	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203						●						
WNGA080412S01020MT	WNGA433S0420MT	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203												●

WNMA

WNMA080408S02020	WNMA432S0820	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●										
WNMA080412E	WNMA433E	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203		●										

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: WNMA080408S02020
Номер по каталогу ANSI: WNMA432S0820
Марка детали: KD1400

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

CCGW -F

(ST)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
CCGW060204FST	CCGW2151FST	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●		●							
CCGW09T304FST	CCGW3251FST	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●		●							
CCGW09T308FST	CCGW3252FST	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●		●							

CCGW-FW

(M)

(MT)

(C)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
CCGW060202EFWC	CCGW21505EFWC	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110												●
CCGW060202EFWM	CCGW21505EFWM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110										●		●
CCGW060204EFWC	CCGW2151EFWC	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110												●
CCGW060204EFWM	CCGW2151EFWM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110										●		●
CCGW060204S01015FWM	CCGW2151S0415FWM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110												●
CCGW060208EFWM	CCGW2152EFWM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110												●
CCGW060208S01015FWM	CCGW2152S0415FWM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110												●
CCGW09T304EFWM	CCGW3251EFWM	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173										●		
CCGW09T304EFWMT	CCGW3251EFWMT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173												●
CCGW09T304S01015FWMT	CCGW3251S0415FWMT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173						●						●
CCGW09T308EFWM	CCGW3252EFWM	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173										●		
CCGW09T308S01015FWMT	CCGW3252S0415FWMT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173						●						●

CCGW

(M)

(MT)

(C)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
CCGW060202EM	CCGW21505EM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110										●		●
CCGW060202S01015C	CCGW21505S0415C	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110						●		●	●		●	●
CCGW060202S01015M	CCGW21505S0415M	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110												●
CCGW060204EM	CCGW2151EM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110												●
CCGW060204S01015C	CCGW2151S0415C	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110						●		●	●		●	●
CCGW060204S01015M	CCGW2151S0415M	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110										●		●
CCGW060208EM	CCGW2152EM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110												●
CCGW060208S01015C	CCGW2152S0415C	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110												●
CCGW060208S01015M	CCGW2152S0415M	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110												●
CCGW09T304EMT	CCGW3251EMT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173												●
CCGW09T304S01015M	CCGW3251S0415M	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173										●		
CCGW09T304S01015MT	CCGW3251S0415MT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173						●		●	●		●	●
CCGW09T308EC	CCGW3252EC	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●											
CCGW09T308EMT	CCGW3252EMT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173												●
CCGW09T308S01015M	CCGW3252S0415M	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173										●		
CCGW09T308S01015MT	CCGW3252S0415MT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173						●		●	●			●
CCGW120404S01015MT	CCGW431S0415MT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217	●											
CCGW120408S01015MT	CCGW432S0415MT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217	●							●				

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CCGW060202EM
Номер по каталогу ANSI: CCGW21505EM
Марка детали: KB1610

Детали Screw-On

KENNAMETAL

CDHB-F

(ST)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
CDHBS4T004FST	CDHB120601FST	3,97	5/32	4,03	.159	1,02	.040	0,1	.0020	2,13	.084			●		●							
CDHBS4T004FST	CDHB120605FST	3,97	5/32	4,03	.159	1,02	.040	0,2	.0070	2,13	.084			●		●							

CDHB

CDHBS4T0S0	CDHB120601	3,97	5/32	4,03	.159	1,02	.040	0,1	.0020	2,13	.084										●		
CDHBS4T002	CDHB120605	3,97	5/32	4,03	.159	1,02	.040	0,2	.0070	2,13	.084										●		
CDHBS4T004	CDHB12061	3,97	5/32	4,03	.159	1,02	.040	0,4	1/64	2,10	.083										●		

CPGW-FW

(ST)

CPGW060204FWST	CPGW2151FWST	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●		●							
CPGW09T308FWST	CPGW3252FWST	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●		●							
CPGW120408FWST	CPGW432FWST	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217			●		●							

CPGW-E/F

(ST)

CPGW060202E	CPGW21505E	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110				●								
CPGW060202FST	CPGW21505FST	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110			●		●							
CPGW060204E	CPGW2151E	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110				●								
CPGW060204FST	CPGW2151FST	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●		●							
CPGW060208E	CPGW2152E	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110				●								
CPGW060208FST	CPGW2152FST	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110			●		●							
CPGW09T304E	CPGW3251E	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173				●								
CPGW09T304FST	CPGW3251FST	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●		●							
CPGW09T308E	CPGW3252E	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173				●								
CPGW09T308FST	CPGW3252FST	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●		●							
CPGW120404FST	CPGW431FST	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217			●		●							
CPGW120408FST	CPGW432FST	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217			●		●							

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CPGW060202E
Номер по каталогу ANSI: CPGW21505E
Марка детали: KD1405

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

CPGW-FW

(M)

(MT)

(C)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D idюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
CPGW060202EFWC	CPGW21505EFWC	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110												●
CPGW060202EFWM	CPGW21505EFWM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110												●
CPGW060204EFWC	CPGW2151EFWC	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110												●
CPGW060204EFWM	CPGW2151EFWM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110												●
CPGW060208EFWM	CPGW2152EFWM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110												●
CPGW060208S01015FWM	CPGW2152S0415FWM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110												●
CPGW09T304EFWMT	CPGW3251EFWMT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173												●
CPGW09T304S01015FWMT	CPGW3251S0415FWMT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173						●						
CPGW09T308EFWMT	CPGW3252EFWMT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173												●
CPGW09T308S01015FWMT	CPGW3252S0415FWMT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173						●						●

CPGW

(M)

(MT)

(C)

CCGW060202EM	CCGW21505EM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110										●		●
CCGW060202S01015C	CCGW21505S0415C	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110						●		●	●		●	●
CCGW060202S01015M	CCGW21505S0415M	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110												●
CCGW060204EM	CCGW2151EM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110												●
CCGW060204S01015C	CCGW2151S0415C	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110						●		●	●		●	●
CCGW060204S01015M	CCGW2151S0415M	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110										●		●
CCGW060208EM	CCGW2152EM	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110												●
CCGW060208S01015C	CCGW2152S0415C	6,35	1/4	6,45	.254	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110												●
CCGW09T304EMT	CCGW3251EMT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173												●
CCGW09T304S01015M	CCGW3251S0415M	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173										●		
CCGW09T304S01015MT	CCGW3251S0415MT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173						●		●	●		●	●
CCGW09T308EC	CCGW3252EC	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173	●											
CCGW09T308EMT	CCGW3252EMT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173												●
CCGW09T308S01015M	CCGW3252S0415M	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173										●		
CCGW09T308S01015MT	CCGW3252S0415MT	9,53	3/8	9,67	.381	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173						●		●	●		●	●
CCGW120404S01015MT	CCGW431S0415MT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,50	.217	●											
CCGW120408S01015MT	CCGW432S0415MT	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,50	.217	●							●				

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CCGW060202EM
Номер по каталогу ANSI: CCGW21505EM
Марка детали: KB5625

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

DCGW-F

(ST)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
DCGW070204FST	DCGW2151FST	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●		●							
DCGW11T304FST	DCGW3251FST	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●		●							

DCGW-FW

(M)

(MT)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
DCGW070204EFWM	DCGW2151EFWM	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110												●
DCGW11T304EFWMT	DCGW3251EFWMT	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173												●
DCGW11T304S01015FWMT	DCGW3251S0415FWMT	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173												●
DCGW11T308S01015FWMT	DCGW3252S0415FWMT	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173												●

DCGW

(M)

(MT)

(C)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
DCGW070202EM	DCGW21505EM	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110										●		●
DCGW070202S01015C	DCGW21505S0415C	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110						●			●		●	●
DCGW070204EM	DCGW2151EM	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110												●
DCGW070204S01015C	DCGW2151S0415C	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110						●			●		●	●
DCGW070204S01015M	DCGW2151S0415M	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110										●		●
DCGW11T304EMT	DCGW3251EMT	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173												●
DCGW11T304S01015M	DCGW3251S0415M	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173										●		
DCGW11T304S01015MT	DCGW3251S0415MT	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173						●	●		●			●
DCGW11T308EMT	DCGW3252EMT	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173												●
DCGW11T308S01015M	DCGW3252S0415M	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173										●		
DCGW11T308S01015MT	DCGW3252S0415MT	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173						●	●		●			●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: DCGW070202EM
Номер по каталогу ANSI: DCGW21505EM
Марка детали: KB1610

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

DPGW-FW

(ST)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
DPGW070204FWST	DPGW2151FWST	6,35	1/4	7,72	.304	2,38	3/32	0,2	.007	2,80	.110			●		●							
DPGW11T304FWST	DPGW3251FWST	9,53	3/8	11,59	.456	3,97	5/32	0,2	.007	4,40	.173			●		●							

DPGW-E/F

(ST)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
DPGW070202E	DPGW21505E	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110				●								
DPGW070202FST	DPGW21505FST	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110			●		●							
DPGW070204FST	DPGW2151FST	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●		●							
DPGW11T304E	DPGW3251E	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173				●								
DPGW11T304FST	DPGW3251FST	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●		●							

DPGW-FW

(M)

(MT)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
DPGW070204S01015FWM	DPGW2151S0415FWM	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110												●
DPGW11T304EFWMT	DPGW3251EFWMT	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173												●

DPGW

(M)

(MT)

(C)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	K KB1345	K KB9640	N KD1400	N KD1405	N KD1425	S KB1610	S KB1625	S KB1630	S KB5610	S KB5625	S KB5630	S KB9610
DPGW070202EM	DPGW21505EM	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,2	.0080	2,80	.110										●		●
DPGW070202S01015C	DPGW21505S0415C	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110												●
DPGW070204EM	DPGW2151EM	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110												●
DPGW070204S01015C	DPGW2151S0415C	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110												●
DPGW070204S01015M	DPGW2151S0415M	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110										●		●
DPGW070208S01015M	DPGW2152S0415M	6,35	1/4	7,75	.305	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110										●		
DPGW11T304EMT	DPGW3251EMT	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173												●
DPGW11T304S01015M	DPGW3251S0415M	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173										●		
DPGW11T304S01015MT	DPGW3251S0415MT	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173						●	●	●				●
DPGW11T308EMT	DPGW3252EMT	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173												●
DPGW11T308S01015M	DPGW3252S0415M	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173										●		
DPGW11T308S01015MT	DPGW3252S0415MT	9,53	3/8	11,63	.458	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173						●	●	●				●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: DPGW070202EM
Номер по каталогу ANSI: DPGW21505EM
Марка детали: KB5625

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

TCGW - F

(ST)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KB1345	P KB9640	M KD1400	M KD1405	M KD1425	K KB1610	K KB1625	K KB1630	K KB5610	K KB5625	K KB5630	K KB9610
TCGW110204FST	TCGW2151FST	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●		●							
TCGW16T304FST	TCGW3251FST	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●		●							

(M)

(MT)

(C)

TCGW

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KB1345	P KB9640	M KD1400	M KD1405	M KD1425	K KB1610	K KB1625	K KB1630	K KB5610	K KB5625	K KB5630	K KB9610
TCGW110202EM	TCGW21505EM	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110										●		●
TCGW110202S01015C	TCGW21505S0415C	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110						●						
TCGW110204S01015C	TCGW2151S0415C	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110						●						●
TCGW110204S01015M	TCGW2151S0415M	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110										●		●
TCGW110208S01015C	TCGW2152S0415C	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110												●
TCGW110208S01015M	TCGW2152S0415M	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110												●
TCGW16T304S01015M	TCGW3251S0415M	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173										●		
TCGW16T304S01015MT	TCGW3251S0415MT	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173							●					●
TCGW16T308S01015M	TCGW3252S0415M	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173										●		
TCGW16T308S01015MT	TCGW3252S0415MT	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173												●

TDHB

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KB1345	P KB9640	M KD1400	M KD1405	M KD1425	K KB1610	K KB1625	K KB1630	K KB5610	K KB5625	K KB5630	K KB9610
TDHB07T12S0	TDHB12807501	4,06	.160	7,04	.277	1,19	3/64	0,1	.002	2,39	.094										●		
TDHB07T1202	TDHB12807505	4,06	.160	7,04	.277	1,19	3/64	0,2	0.007	2,39	.094										●		

(ST)

TPGW E/F

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KB1345	P KB9640	M KD1400	M KD1405	M KD1425	K KB1610	K KB1625	K KB1630	K KB5610	K KB5625	K KB5630	K KB9610
TPGW110204E	TPGW2151E	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110				●								
TPGW110204FST	TPGW2151FST	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110			●		●							
TPGW110208E	TPGW2152E	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110				●								
TPGW110208FST	TPGW2152FST	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110			●		●							
TPGW16T304FST	TPGW3251FST	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173			●		●							
TPGW16T308FST	TPGW3252FST	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173			●		●							

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: TPGW110204E
Номер по каталогу ANSI: TPGW2151E
Марка детали: KD1405

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

TPGW

(M) (MT) (C)

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	P KB1345	P KB9640	M KD1400	M KD1405	M KD1425	K KB1610	K KB1625	K KB1630	K KB5610	K KB5625	K KB5630	K KB9610
TPGW110202EM	TPGW21505EM	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,2	.008	2,80	.110										●		●
TPGW110204EC	TPGW2151EC	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110	●											
TPGW110204S01015C	TPGW2151S0415C	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110						●		●	●		●	●
TPGW110204S01015M	TPGW2151S0415M	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,4	1/64	2,80	.110										●		●
TPGW110208S01015C	TPGW2152S0415C	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110						●		●	●		●	●
TPGW110208S01015M	TPGW2152S0415M	6,35	1/4	11,00	.433	2,38	3/32	0,8	1/32	2,80	.110										●		●
TPGW16T304S01015M	TPGW3251S0415M	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,4	1/64	4,40	.173										●		
TPGW16T308S01015M	TPGW3252S0415M	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173										●		
TPGW16T308S01015MT	TPGW3252S0415MT	9,53	3/8	16,50	.650	3,97	5/32	0,8	1/32	4,40	.173							●					●

(ST)

VBGW - E/F

VBGW110304FST	VBGW221FST	6,35	1/4	11,07	.436	3,18	1/8	0,4	1/64	2,80	.110			●		●							
VBGW160404E	VBGW331E	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	4,40	.173				●								
VBGW160404FST	VBGW331FST	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	4,40	.173			●		●							
VBGW160408E	VBGW332E	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	4,40	.173				●								

(M) (MT)

VBGW - MT

VBGW160404S01015M	VBGW331S0415M	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	4,40	.173										●		
VBGW160404S01015MT	VBGW331S0415MT	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	4,40	.173						●	●		●		●	●
VBGW160408S01015M	VBGW332S0415M	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	4,40	.173										●		
VBGW160408S01015MT	VBGW332S0415MT	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	4,40	.173						●	●		●		●	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: VBGW16040450105M
Номер по каталогу ANSI: VBGW331S0415M
Марка детали: KB5625

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

Kennametal KC9210™ и KC9230™ Сплавы и геометрии для нержавеющей стали ISO

- Идеально подходит для чистовой и получистовой обработки нержавеющей стали.
- Новые геометрии уменьшают образование нароста, снижают образование зазубрин и предотвращают появление неровностей.
- Сверхтонкое покрытие ХОГФ улучшает износоустойчивость и продлевает срок службы.
- Используется для чистовой и получистовой обработки нержавеющей стали.
- Сплав KC9210 отлично подходит для непрерывной обработки и обработки с небольшим количеством остановок.
- Сплав KC9230 отлично подходит для обработки как прерывистого так и для слегка прерывистового резания.

Диапазон скоростей подачи и глубины резания (ГР) для геометрий обработки нержавеющей стали ISO

Режим резания		Режущие пластины с отрицательным передним углом						
		-FF	-FP	-MP	-MS1	-MU1	-RP	-UP
обработка с большим количеством остановок		KC5010	KC9225	KC9240	KC9230	KC9230	KC9240	KC9240
обработка с небольшим количеством остановок		KC5010	KC9225	KC9240	KC9230	KC9230	KC9240	KC9240
переменная глубина резания, литье или ковочная корка		KC5010	KC5010	KC9225	KC9210	KC9210	KC9225	KC9225
плавное резание, предварительно обработанная поверхность		KC5010	KC5010	KC5010	KC9210	KC9210	KC9225	KC9225

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

ISO нержавеющая

Рекомендуемые режимы резания

Аустенитная нержавеющая сталь: **AISI:** 200, 201, 202, 209, 219, 301, 302, 303, 304, 304L, 305, 309

Kenna Perfect™ Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — ф/мин (м/мин) 300 (90)	450 (135)	600 (180)	750 (225)	900 (275)	1050 (320)	1200 (360)	Пусковой режим фут/мин	м/мин
M 1	KC5010								700	215
	KC9210								530	160
	KC9225								650	185
	KC9230								400	120
	KC9240								500	150

Аустенитная нержавеющая сталь: **AISI:** 310, 314, 316, 316L, 317, 321, 347, 384 **ASTM чугун:** XM-1, XM-5, XM-7, XM-21

Kenna Perfect™ Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — ф/мин (м/мин) 300 (90)	450 (135)	600 (180)	750 (225)	900 (275)	1050 (320)	1200 (360)	Пусковой режим фут/мин	м/мин
M 2	KC5010								650	200
	KC9210								530	160
	KC9225								550	170
	KC9230								400	120
	KC9240								450	140

Аустенитная нержавеющая сталь: **Дуплекс-процесс (ферритная и аустенитная смесь)** **AISI:** 323, 329, F55, 2205, S329000

Kenna Perfect™ Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — ф/мин (м/мин) 300 (90)	450 (135)	600 (180)	750 (225)	900 (275)	1050 (320)	1200 (360)	Пусковой режим фут/мин	м/мин
M 3	KC5010								600	185
	KC9210								530	160
	KC9225								500	150
	KC9230								370	110
	KC9240								400	120

◁▷ Представляет рекомендованный пусковой режим. Оптимизируйте для вашего приложения.

Новые MS1 и MU1 геометрии пластин

MS1 геометрия

- Стружколом общего назначения для получистовой обработки нержавеющей стали.
- Устойчивая режущая кромка.

MU1 геометрия

- Превосходная устойчивость к образованию зазубрин.
- Режущая кромка с большим положительным углом улучшает образование стружки.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

CNMG-MS1

H	
S	
N	
K	
M	● ●
P	○ ○

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KC9210	KC9230
CNMG120404MS1	CNMG431MS1	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
CNMG120408MS1	CNMG432MS1	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●
CNMG120412MS1	CNMG433MS1	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●
CNMG120416MS1	CNMG434MS1	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203	●	●

CNMG-MU1

CNMG120404MU1	CNMG431MU1	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
CNMG120408MU1	CNMG432MU1	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●
CNMG120412MU1	CNMG433MU1	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●

DNMG-MS1

H	
S	
N	
K	
M	● ●
P	○ ○

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

												KC9210	KC9230
DNMG150404MS1	DNMG431MS1	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
DNMG150408MS1	DNMG432MS1	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●
DNMG150412MS1	DNMG433MS1	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●
DNMG150604MS1	DNMG441MS1	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
DNMG150608MS1	DNMG442MS1	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203	●	●
DNMG150612MS1	DNMG443MS1	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	1,2	3/64	5,16	.203	●	●

DNMG-MU1

DNMG150404MU1	DNMG431MU1	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
DNMG150408MU1	DNMG432MU1	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●
DNMG150604MU1	DNMG441MU1	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
DNMG150608MU1	DNMG442MU1	12,70	1/2	15,50	.610	6,35	1/4	0,8	1/32	5,16	.203	●	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: DNMG150404MU1
Номер по каталогу ANSI: DNMG431MU
Марка детали: KC9210

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

SNMG-MS1

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

		D		L10		S		Rε		D1			
Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	mm	дюйм	mm	дюйм	mm	дюйм	mm	дюйм	mm	дюйм	KC9210	KC9230
SNMG120404MS1	SNMG431MS1	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
SNMG120408MS1	SNMG432MS1	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●
SNMG120412MS1	SNMG433MS1	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●
SNMG120416MS1	SNMG434MS1	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	1,6	1/16	5,16	.203	●	●

TNMG-MS1

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

												KC9210	KC9230
TNMG160404MS1	TNMG331MS1	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●
TNMG160408MS1	TNMG332MS1	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●
TNMG160412MS1	TNMG333MS1	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150	●	●

VNMG-MS1

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

												KC9210	KC9230
VNMG160404MS1	VNMG331MS1	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●
VNMG160408MS1	VNMG332MS1	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●
VNMG160412MS1	VNMG333MS1	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150	●	●

VNMG-MU1

VNMG160404MU1	VNMG331MU1	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●
VNMG160408MU1	VNMG332MU1	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: VNMG160404MU1
Номер по каталогу ANSI: VNMG331MU1
Марка детали: KC9210

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

WNMG-MS1

H		
S		
N		
K		
M	●	●
P	○	○

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KC9210	KC9230
WNMG080404MS1	WNMG431MS1	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
WNMG080408MS1	WNMG432MS1	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●
WNMG080412MS1	WNMG433MS1	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●

WNMG-MU1

WNMG080404MU1	WNMG431MU1	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
WNMG080408MU1	WNMG432MU1	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ANSI: WNMG431MU1
Марка детали: KC9230

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

Kennametal представляет комплект инструмента для нарезания резьбы, проточки канавок и отрезки

A2™ отрезной инструмента
Даже при больших скоростях работы и подачи пластина не будет двигаться из стороны в сторону — что обеспечивает исключительно долгий срок службы и контроль за удалением стружки!

A3™ канавочный инструмент
Позволяет выполнить операции по внешнему или внутреннему диаметру — и прорезание паза — при помощи одной и той же пластины!

A4™ токарный и канавочный инструмент
Удвойте количество деталей на кромку… без необходимости снижать скорость, подачу или глубину резания!

Top Notch™ Резьбовой и канавочный инструмент Превосходный дизайн зажима обеспечивает непревзойденное качество обработки поверхности и качество исполнения детали—вне зависимости от режимов резания при нарезании резьбы, проточке канавок, токарнойобработке по задней стороне или подрезке!

LT™ Резьбовой инструмент
Три режущие кромки обеспечивают производство большего количества деталей одной пластиной — вне зависимости от сложности обработки!

Компания Kennametal значительно увеличит вашу производительность обработки и эффективность!

KENNAMETAL®

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

Kennametal KT1120™ и KT5020™

Сплавы и геометрии металлокерамики для обработки стали

- Металлокерамические токарные пластины Kennametal разработаны, чтобы обеспечить оптимальную производительность при обработке, требующей высокой скорости и меньшей глубины резания.
- Возможность выбора шести новых геометрий с отрицательным и положительным передним углом зачистных пластин.
- Мелкозернистая структура позволяет осуществлять высокоскоростную обработку и превосходную чистовую обработку углеродистой и легированной стали.
- Превосходная устойчивость к наросту режущей кромки.
- Снижает время рабочего цикла на величину до 30%.
- Увеличивает срок службы инструмента на 50%.

Рекомендуемые скорости подачи для геометрий металлокерамических пластин

Зачистные пластины с отрицательным передним углом

Режущие пластины с отрицательным передним углом

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

ISO Металлокерамика

Выбор сплава

Режим резания	Режущие пластины с отрицательным передним углом -FH	-FX	-MH	-MX	Зачистные пластины с отрицательным передним углом -FW1	-MW1
тяжелое прерывистое резание	—	—	—	—	—	—
слегка прерывистое резание	—	—	KT1120 KT5020	—	—	KT1120 KT5020
колебание глубины резания, литейная корка	KT1120 KT5020	KT1120 KT5020	KT1120 KT5020	KT1120 KT5020	KT1120 KT5020	KT1120 KT5020
плавное резание, предварительно обработанная поверхность	KT1120 KT5020	KT1120 KT5020	KT1120 KT5020	KT1120 KT5020	KT1120 KT5020	KT1120 KT5020

Новые геометрии токарных пластин для обработки стали

FH геометрия

- Идеально для чистовой обработки и легкого резания.
- Хороший контроль за удалением стружки.

FW1 геометрия

- Дизайн зачистной пластины идеален для легкого резания при большой скорости подачи
- Хороший контроль за удалением стружки.

FX геометрия

- Идеально для чистовой обработки и легкого резания.
- Специальный дизайн создает короткие стружки.
- Успешно справляется с низкоуглеродистой сталью и другими «тягучими» материалами.

MH геометрия

- Идеально для чистовой и получистовой обработки.
- 3D передний угол обеспечивает обширный контроль за удалением стружки.

MW1 геометрия

- Дизайн зачистной пластины идеален для получистовой обработки при высокой скорости подачи.
- Хороший контроль за удалением стружки и длительный срок службы.MX геометрия

MX геометрия

- Идеально для чистовой и получистовой обработки.
- Прочная кромка идеально подходит для токарной обработки с остановками и нестабильных условий чистовой обработки.
- Успешно справляется с низкоуглеродистой сталью и другими «тягучими» материалами.

KENNAMETAL®

Рекомендуемые режимы резания — стали

Низкоуглеродистая легкообрабатываемая сталь (< 0,3% C)

Kenna Perfect™ Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — ф/мин (м/мин)								Пусковой режим ◁▷	
		450 (135)	600 (180)	750 (225)	900 (275)	1050 (320)	1200 (360)	1350 (410)	1500 (455)	фут/мин	м/мин
P 1	KT315							◁▷		1450	440
	KT1120				◁▷					850	255
	KT5020				◁▷					950	285

Средне- и высокоуглеродистая сталь (> 0,3% C)

Kenna Perfect™ Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — ф/мин (м/мин)							Пусковой режим ◁▷	
		450 (135)	600 (180)	750 (225)	900 (275)	1050 (320)	1200 (360)	1350 (410)	фут/мин	м/мин
P 2	KT315				◁▷				880	270
	KT1120			◁▷					550	165
	KT5020			◁▷					650	195

Легированная сталь и инструментальная сталь (≤ 330 HB) (≤ 35 HRC)

Kenna Perfect™ Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — ф/мин (м/мин)							Пусковой режим ◁▷	
		450 (135)	600 (180)	750 (225)	900 (275)	1050 (320)	1200 (360)	1350 (410)	фут/мин	м/мин
P 3	KT315			◁▷					680	210
	KT1120		◁▷						400	120
	KT5020		◁▷						500	150

Легированная сталь и инструментальная сталь (340–450 HB) (36–48 HRC)

Kenna Perfect™ Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — ф/мин (м/мин)							Пусковой режим ◁▷	
		200 (60)	300 (90)	400 (120)	500 (150)	600 (180)	700 (210)	900 (240)	фут/мин	м/мин
P 4	KT315				◁▷				530	160
	KT1120			◁▷					350	105
	KT5020			◁▷					450	135

Ферритная, мартенситная и дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь (≤ 330 HB) (≤ 35 HRC)

Kenna Perfect™ Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — ф/мин (м/мин)							Пусковой режим ◁▷	
		400 (120)	500 (150)	600 (180)	700 (210)	800 (240)	900 (275)	1000 (300)	фут/мин	м/мин
P 5	KT315					◁▷			800	250
	KT5020			◁▷					575	170

Ферритная, мартенситная и дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь (340–450 HB) (36–48 HRC)

Kenna Perfect™ Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — ф/мин (м/мин)							Пусковой режим ◁▷	
		350 (105)	450 (135)	550 (170)	650 (200)	750 (225)	850 (260)	950 (285)	фут/мин	м/мин
P 6	KT315				◁▷				660	200
	KT5020			◁▷					510	150

◁▷ Представляет рекомендованный пусковой режим. Оптимизируйте для вашего приложения.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Техническая информация

Рекомендуемые режимы резания— нержавеющей стали

Аустенитная нержавеющая сталь:

Kenna Perfect™ Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — ф/мин (м/мин)								Пусковой режим ◁▷	
			300 (90)	450 (135)	600 (180)	750 (225)	900 (275)	1050 (320)	1200 (360)	фут/мин	м/мин
M 1	**KT315**					◁▷				**750**	**230**
	KT5020				◁▷					**650**	**195**

Аустенитная нержавеющая сталь:

Kenna Perfect™ Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — ф/мин (м/мин)								Пусковой режим ◁▷	
			300 (90)	450 (135)	600 (180)	750 (225)	900 (275)	1050 (320)	1200 (360)	фут/мин	м/мин
M 2	**KT315**					◁▷				**700**	**215**
	KT5020					◁▷				**650**	**195**

Аустенитная нержавеющая сталь: Дуплекс-процесс (ферритная и аустенитная смесь)

Kenna Perfect™ Группа обрабатываемого материала	сплав	Скорость — ф/мин (м/мин)								Пусковой режим ◁▷	
			300 (90)	450 (135)	600 (180)	750 (225)	900 (275)	1050 (320)	1200 (360)	фут/мин	м/мин
M 3	**KT315**					◁▷				**650**	**200**
	KT5020					◁▷				**650**	**195**

◁▷ Представляет рекомендованный пусковой режим. Оптимизируйте для вашего приложения.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

CNMG-FH

H			
S			
N			
K			
M		○	○
P		●	●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KT1120	KT5020
CNMG120402FH	CNMG4305FH	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,2	.008	5,16	.203	●	●
CNMG120404FH	CNMG431FH	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
CNMG120408FH	CNMG432FH	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●

CNMG-FW1

CNMG120404FW1	CNMG431FW1	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
CNMG120408FW1	CNMG432FW1	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CNMG120404FW1
Номер по каталогу ANSI: CNMG431FW1
Марка детали: KT1120

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

CNMG-FX

H	
S	
N	
K	
M	○ ○
P	● ●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KT1120	KT5020
CNMG120404FX	CNMG431FX	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203		
CNMG120408FX	CNMG432FX	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		

CNMG-MH

CNMG120404MH	CNMG431MH	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
CNMG120408MH	CNMG432MH	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●

CNMG-MW1

CNMG120404MW1	CNMG431MW1	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
CNMG120408MW1	CNMG432MW1	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●
CNMG120412MW1	CNMG433MW1	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	

CNMG-MX

CNMG120404MX	CNMG431MX	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
CNMG120408MX	CNMG432MX	12,70	1/2	12,90	.508	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: CNMG120404MX
Номер по каталогу ANSI: CNMG431MX
Марка детали: KT1120

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

DNMG-FH

H	
S	
N	
K	
M	○ ○
P	● ●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KT1120	KT5020
DNMG150402FH	DNMG4305FH	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,2	.008	5,16	.203	●	●
DNMG150404FH	DNMG431FH	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
DNMG150408FH	DNMG432FH	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●

DNMG-FX

DNMG150404FX	DNMG431FX	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203		●
DNMG150408FX	DNMG432FX	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●

DNMG-MH

DNMG150404MH	DNMG431MH	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
DNMG150408MH	DNMG432MH	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●

DNMG-MX

DNMG150404MX	DNMG431MX	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203		●
DNMG150408MX	DNMG432MX	12,70	1/2	15,50	.610	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: DNMG150404MX
Номер по каталогу ANSI: DNMG431MX
Марка детали: KT5020

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

SNMG-FX

H		
S		
N		
K		
M	○	○
P	●	●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KT1120	KT5020
SNMG120408FX	SNMG432FX	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●

SNMG-MH

SNMG120404MH	SNMG431MH	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
SNMG120408MH	SNMG432MH	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●

SNMG-MX

SNMG120408MX	SNMG432MX	12,70	1/2	12,70	.500	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: SNMG120408MX
Номер по каталогу ANSI: SNMG432MX
Марка детали: KT1120

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

TNMG-FH

H		
S		
N		
K		
M	○	○
P	●	●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KT1120	KT5020
TNMG160402FH	TNMG3305FH	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,2	.008	3,81	.150	●	●
TNMG160404FH	TNMG331FH	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●
TNMG160408FH	TNMG332FH	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●

TNMG-FX

TNMG160404FX	TNMG331FX	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150		●
TNMG160408FX	TNMG332FX	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150		●

TNMG-MH

TNMG160404MH	TNMG331MH	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●
TNMG160408MH	TNMG332MH	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●
TNMG160412MH	TNMG333MH	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150		●

TNMG-MX

TNMG160404MX	TNMG331MX	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●
TNMG160408MX	TNMG332MX	9,53	3/8	16,50	.650	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●

VNMG-FH

H		
S		
N		
K		
M	○	○
P	●	●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

												KT1120	KT5020
VNMG160402FH	VNMG3305FH	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,2	.008	3,81	.150	●	●
VNMG160404FH	VNMG331FH	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●
VNMG160408FH	VNMG332FH	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●

VNMG-MH

VNMG160404MH	VNMG331MH	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,4	1/64	3,81	.150	●	●
VNMG160408MH	VNMG332MH	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	0,8	1/32	3,81	.150	●	●
VNMG160412MH	VNMG333MH	9,53	3/8	16,61	.654	4,76	3/16	1,2	3/64	3,81	.150	●	

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: VNMG160404MH
Номер по каталогу ANSI: VNMG331MH
Марка детали: KT1120

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

H			
S			
N			
K			
M		○	○
P		●	●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

WNMG-FW1

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	D mm	D дюйм	L10 mm	L10 дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	D1 mm	D1 дюйм	KT1120	KT5020
WNMG080404FW1	WNMG431FW1	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
WNMG080408FW1	WNMG432FW1	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●

WNMG-FX

WNMG080404FX	WNMG431FX	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203		●
WNMG080408FX	WNMG432FX	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203		●

WNMG-MH

WNMG080404MH	WNMG431MH	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
WNMG080408MH	WNMG432MH	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●
WNMG080412MH	WNMG433MH	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	●

WNMG-MW1

WNMG080404MW1	WNMG431MW1	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
WNMG080408MW1	WNMG432MW1	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●
WNMG080412MW1	WNMG433MW1	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	1,2	3/64	5,16	.203	●	

WNMG-MX

WNMG080404MX	WNMG431MX	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,4	1/64	5,16	.203	●	●
WNMG080408MX	WNMG432MX	12,70	1/2	8,69	.342	4,76	3/16	0,8	1/32	5,16	.203	●	●

Пример заказа:
Номер по каталогу ISO: WNMG080404MX
Номер по каталогу ANSI: WNMG431MX
Марка детали: KT1120

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Сверление отверстий

Y-TECH™

YPL™ Сверла с подводом СОЖ C2–C4

Таблица скорости и подачи

YPL Сверла с подводом СОЖ C5

Цельные твердосплавные метчики для сквозных отверстий

T320. . . . . C6–C7

T340. . . . . C10–C11

T381. . . . . C14–C15

T461. . . . . C18–C19

T481. . . . . C22–C23

Цельные твердосплавные метчики для глухих отверстий

T331. . . . . C8–C9

T351. . . . . C12–C13

T391. . . . . C16–C17

T471. . . . . C20–C21

T491 . . . . . C24-C25

Рекомендации

Сверло под метчик C26

для заказа - kennametal@kennametal.su

Цельные твердосплавные сверла

KENNAMETAL

Y-TECH™ YPL Сверла с СОЖ

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	●
N	
K	
M	●
P	

B291_YPL

D1 mm	D1 дюйм	D1 дюйм	Код заказа	Каталожный номер	D	L	L3	L4 макс	L5	LS	KC7315
3,000	—	.1181	3640677	B291A03000YPL	6	62	20	14	0,6	36	●
4,000	—	.1575	3640678	B291A04000YPL	6	66	24	17	0,8	36	●
4,500	—	.1772	3640679	B291A04500YPL	6	66	24	17	0,9	36	●
5,000	—	.1969	3640680	B291A05000YPL	6	66	28	20	1,0	36	●
5,100	—	.2008	3640681	B291A05100YPL	6	66	28	20	1,0	36	●
5,500	—	.2165	3640682	B291A05500YPL	6	66	28	20	1,1	36	●
6,000	—	.2362	3640703	B291A06000YPL	6	66	28	20	1,2	36	●
6,350	1/4	.2500	3640704	B291A06350YPL	8	79	34	24	1,2	36	●
6,500	—	.2559	3640705	B291A06500YPL	8	79	34	24	1,3	36	●
6,800	—	.2677	3640706	B291A06800YPL	8	79	34	24	1,3	36	●
7,000	—	.2756	3640707	B291A07000YPL	8	79	34	24	1,4	36	●
7,200	—	.2835	3668057	B291A07200YPL	8	79	41	29	1,4	36	●
7,500	—	.2953	3640708	B291A07500YPL	8	79	41	29	1,4	36	●
8,000	—	.3150	3640709	B291A08000YPL	8	79	41	29	1,5	36	●
8,330	—	.3280	3640710	B291A08334YPL	10	89	47	35	1,6	40	●
8,500	—	.3346	3640711	B291A08500YPL	10	89	47	35	1,6	40	●
9,000	—	.3543	3640712	B291A09000YPL	10	89	47	35	1,7	40	●
9,500	—	.3740	3640713	B291A09500YPL	10	89	47	35	1,8	40	●
9,520	—	.3748	3640714	B291A09525YPL	10	89	47	35	1,8	40	●
10,000	—	.3937	3640715	B291A10000YPL	10	89	47	35	1,9	40	●
10,320	—	.4063	3640716	B291A10320YPL	12	102	55	40	2,0	45	●
10,500	—	.4134	3640717	B291A10500YPL	12	102	55	40	2,0	45	●
11,000	—	.4331	3640718	B291A11000YPL	12	102	55	40	2,1	45	●
11,500	—	.4528	3640719	B291A11500YPL	12	102	55	40	2,2	45	●
12,000	—	.4724	3640720	B291A12000YPL	12	102	55	40	2,3	45	●
12,500	—	.4921	3640721	B291A12500YPL	14	107	60	43	2,4	45	●
12,700	1/2	.5000	3640722	B291A12700YPL	14	107	60	43	2,4	45	●
13,000	—	.5118	3640723	B291A13000YPL	14	107	60	43	2,5	45	●
14,000	—	.5512	3640724	B291A14000YPL	14	107	60	43	2,7	45	●
14,500	—	.5709	3640725	B291A14500YPL	16	115	65	45	2,8	48	●
15,000	—	.5906	3640726	B291A15000YPL	16	115	65	45	2,8	48	●
16,000	—	.6299	3640727	B291A16000YPL	16	115	65	45	3,0	48	●
17,000	—	.6693	3640728	B291A17000YPL	18	123	73	51	3,2	48	●
18,000	—	.7087	3640729	B291A18000YPL	18	123	73	51	3,4	48	●

Сверла YPL предназначены специально для жаропрочных сплавов, нержавеющей стали, выплавленной дуплекс-процессом, и других материалов, плохо поддающихся обработке.

Пример заказа:

По номеру в каталоге и марке, B291A03000YPL KC7315, или по номеру заказа, 3640677.

Допуск

D1	Допуск m7	D	Допуск h6
>3 to 6	0,004/0,016	6	0,000/-0,008
>6 to 10	0,006/0,021	8 to 10	0,000/-0,009
>10 to 18	0,007/0,025	12 to 18	0,000/-0,011
>18 to 20	0,008/0,029	20	0,000/-0,013

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

KENNAMETAL

Цельные твердосплавные сверла

Y-TECH™ YPL Сверла с СОЖ

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

	KC7315
H	
S	●
N	
K	
M	●
P	

B292_YPL

mm	D1 дюйм	дюйм	Код заказа	Каталожный номер	D	L	L3	L4 макс	L5	LS	KC7315
3,000	—	.1181	3640730	B292A03000YPL	6	66	28	23	0,6	36	●
3,170	—	.1248	3640731	B292A03175YPL	6	66	28	23	0,6	36	●
3,500	—	.1378	3640732	B292A03500YPL	6	66	28	23	0,7	36	●
4,000	—	.1575	3640743	B292A04000YPL	6	74	36	29	0,8	36	●
4,200	—	.1654	3640744	B292A04200YPL	6	74	36	29	0,8	36	●
4,300	—	.1693	3640745	B292A04300YPL	6	74	36	29	0,8	36	●
4,500	—	.1772	3640746	B292A04500YPL	6	74	36	29	0,9	36	●
4,800	—	.1890	3640747	B292A04800YPL	6	82	44	35	0,9	36	●
5,000	—	.1969	3640748	B292A05000YPL	6	82	44	35	1,0	36	●
5,100	—	.2008	3640749	B292A05100YPL	6	82	44	35	1,0	36	●
5,200	—	.2047	3640750	B292A05200YPL	6	82	44	35	1,0	36	●
5,410	—	.2130	3640751	B292A05410YPL	6	82	44	35	1,1	36	●
5,500	—	.2165	3640752	B292A05500YPL	6	82	44	35	1,1	36	●
5,550	—	.2185	3640753	B292A05558YPL	6	82	44	35	1,1	36	●
5,600	—	.2205	3640754	B292A05600YPL	6	82	44	35	1,1	36	●
5,800	—	.2283	3640755	B292A05800YPL	6	82	44	35	1,1	36	●
6,000	—	.2362	3640756	B292A06000YPL	6	82	44	35	1,2	36	●
6,350	1/4	.2500	3640757	B292A06350YPL	8	91	53	43	1,2	36	●
6,500	—	.2559	3640758	B292A06500YPL	8	91	53	43	1,3	36	●
6,520	—	.2567	3640759	B292A06528YPL	8	91	53	43	1,3	36	●
6,740	—	.2654	3640760	B292A06746YPL	8	91	53	43	1,3	36	●
6,800	—	.2677	3640761	B292A06800YPL	8	91	53	43	1,3	36	●
6,900	—	.2717	3640762	B292A06900YPL	8	91	53	43	1,3	36	●
7,000	—	.2756	3640763	B292A07000YPL	8	91	53	43	1,4	36	●
7,100	—	.2795	3640764	B292A07100YPL	8	91	53	43	1,4	36	●
7,140	—	.2811	3640765	B292A07145YPL	8	91	53	43	1,4	36	●
7,200	—	.2835	3668058	B292A07200YPL	8	91	53	43	1,4	36	●
7,500	—	.2953	3640766	B292A07500YPL	8	91	53	43	1,4	36	●
7,930	—	.3122	3640767	B292A07938YPL	8	91	53	43	1,5	36	●
8,000	—	.3150	3640768	B292A08000YPL	8	91	53	43	1,5	36	●
8,330	—	.3280	3640769	B292A08334YPL	10	103	61	49	1,6	40	●
8,430	—	.3319	3640770	B292A08433YPL	10	103	61	49	1,6	40	●
8,500	—	.3346	3640771	B292A08500YPL	10	103	61	49	1,6	40	●
8,730	—	.3437	3640772	B292A08733YPL	10	103	61	49	1,7	40	●
8,800	—	.3465	3640773	B292A08800YPL	10	103	61	49	1,7	40	●
9,000	—	.3543	3640774	B292A09000YPL	10	103	61	49	1,7	40	●
9,200	—	.3622	3640775	B292A09200YPL	10	103	61	49	1,8	40	●
9,340	—	.3677	3640776	B292A09347YPL	10	103	61	49	1,8	40	●
9,500	—	.3740	3640777	B292A09500YPL	10	103	61	49	1,8	40	●
9,520	—	.3748	3640778	B292A09525YPL	10	103	61	49	1,8	40	●
10,000	—	.3937	3640779	B292A10000YPL	10	103	61	49	1,9	40	●
10,200	—	.4016	3640780	B292A10200YPL	12	118	71	56	2,0	45	●

(продолжение на следующей странице)

Цельные твердосплавные сверла

KENNAMETAL

Y-TECH™ YPL Сверла с подводом СОЖ

(продолжение предыдущей страницы)

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

H	
S	●
N	
K	
M	●
P	

B292_YPL

mm	D1 дюйм	дюйм	Код заказа	Каталожный номер	D	L	L3	L4 макс	L5	LS	KC7315
10,320	—	.4063	3640781	B292A10320YPL	12	118	71	56	2,0	45	●
10,500	—	.4134	3640782	B292A10500YPL	12	118	71	56	2,0	45	●
10,710	—	.4217	3640783	B292A10716YPL	12	118	71	56	2,0	45	●
11,000	—	.4331	3640784	B292A11000YPL	12	118	71	56	2,1	45	●
11,110	—	.4374	3640785	B292A11112YPL	12	118	71	56	2,1	45	●
11,500	—	.4528	3640786	B292A11500YPL	12	118	71	56	2,2	45	●
12,000	—	.4724	3640787	B292A12000YPL	12	118	71	56	2,3	45	●
12,300	—	.4843	3640788	B292A12304YPL	14	124	77	70	2,3	45	●
12,500	—	.4921	3640789	B292A12500YPL	14	124	77	70	2,4	45	●
13,000	—	.5118	3640790	B292A13000YPL	14	124	77	70	2,5	45	●
13,500	—	.5315	3640791	B292A13500YPL	14	124	77	70	2,6	45	●
14,000	—	.5512	3640792	B292A14000YPL	14	124	77	70	2,7	45	●
14,500	—	.5709	3640793	B292A14500YPL	16	133	83	63	2,8	48	●
15,000	—	.5906	3640794	B292A15000YPL	16	133	83	63	2,8	48	●
15,500	—	.6102	3640795	B292A15500YPL	16	133	83	63	2,9	48	●
16,000	—	.6299	3640796	B292A16000YPL	16	133	83	63	3,0	48	●
16,500	—	.6496	3640797	B292A16500YPL	18	143	93	71	3,1	48	●
17,000	—	.6693	3640798	B292A17000YPL	18	143	93	71	3,2	48	●
17,500	—	.6890	3640799	B292A17500YPL	18	143	93	71	3,3	48	●
18,000	—	.7087	3640800	B292A18000YPL	18	143	93	71	3,4	48	●
18,500	—	.7283	3640801	B292A18500YPL	20	153	101	77	3,5	50	●
19,000	—	.7480	3640802	B292A19000YPL	20	153	101	77	3,6	50	●
19,050	3/4	.7500	3640803	B292A19050YPL	20	153	101	77	3,6	50	●
19,440	—	.7654	3640804	B292A19446YPL	20	153	101	77	3,7	50	●
19,500	—	.7677	3640805	B292A19500YPL	20	153	101	77	3,7	50	●
20,000	—	.7874	3640806	B292A20000YPL	20	153	101	77	3,8	50	●
20,500	—	.8071	3640807	B292A20500YPL	20	167	115	85	3,9	50	●
21,000	—	.8268	3640808	B292A21000YPL	20	167	115	85	4,0	50	●

Пример заказа:

По номеру в каталоге и марке, B292A03000YPL KC7315, или по номеру заказа, 3640730.

Допуск

D1	Допуск m7	D	Допуск h6
>3–6	0,004/0,016	6	0,000/-0,008
>6–10	0,006/0,021	8 to 10	0,000/-0,009
>10–18	0,007/0,025	12 to 18	0,000/-0,011
>18–21	0,008/0,029	20	0,000/-0,013

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Y-TECH™ сверло - B291... YPL, B292... YPL серия — марка KC7315 с отверстием для подачи СОЖ

Первоначальное значение	Скорость резания		Диаметр инструмента								
	???/???	0 49 98 164 262 328 394 492 656 820 984 1148	дюйм	0.118	0.157	0.236	0.315	0.394	0.472	0.630	0.787
	?/???	0 15 30 50 80 100 120 150 200 250 300 350	??	3,0	4,0	6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0
P5	Ферритная, мартенситная и дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь	Содержание: C=0-0,4%	Предел прочности (МПа)*: 600-850						Твердость (HB): <330		
			Скорость подачи в зависимости от диаметра								
213 фут/мин	148 – 262		ipr	.002 - 0.003	.002 - .004	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .007	.005 - .008	.006 - .010	.007 - .012
65 м/мин	45 – 60		?? ?? ??????	0,04 - 0,08	0,06 - 0,09	0,07 - 0,12	0,09 - 0,16	0,11 - 0,19	0,13 - 0,21	0,15 - 0,26	0,18 - 0,30
M1	Аустенитная нержавеющая сталь	Содержание: C=0,05–0,15%	Предел прочности (МПа)*: < 650						Твердость (HB): 130-200		
			Скорость подачи в зависимости от диаметра								
164 фут/мин	131 – 197		ipr	.003 - .004	.003 - .005	.005 - .007	.006 - .008	.006 - .008	.007 - .009	.007 - .010	.009 - .011
50 м/мин	40 – 60		?? ?? ??????	0,07 - 0,11	0,08 - 0,12	0,13 - 0,17	0,14 - 0,21	0,14 - 0,21	0,17 - 0,23	0,19 - 0,25	0,22 - 0,27
M2	Высокопрочная аустенитная нержавеющая сталь и литая нержавеющая сталь	Содержание: C=0,05–0,15%	Предел прочности (МПа)*: 500-700						Твердость (HB): 150-230		
			Скорость подачи в зависимости от диаметра								
164 фут/мин	131 – 262		ipr	.003 - .004	.003 - .005	.003 - .007	.005 - .008	.006 - .009	.007 - .011	.007 - .013	.009 - .013
50 м/мин	40 – 80		?? ?? ??????	0,07 - 0,11	0,07 - 0,12	0,08 - 0,17	0,13 - 0,21	0,14 - 0,22	0,17 - 0,28	0,19 - 0,32	0,22 - 0,34
M3	Сталь, выплавленная дуплекс-процессом	Содержание: C=0,05–0,2%	Предел прочности (МПа)*: < 900						Твердость (HB): 135-275		
			Скорость подачи в зависимости от диаметра								
164 фут/мин	131 – 230		ipr	.002 - .002	.002 - .003	.002 - .003	.002 - .003	.002 - .012	.002 - .004	.002 - .004	.003 - .004
50 м/мин	40 – 70		?? ?? ??????	0,04 - 0,06	0,04 - 0,07	0,04 - 0,07	0,05 - 0,08	0,06 - 0,09	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,07 - 0,11
S1	Жаропрочные сплавы на основе железа		Предел прочности (МПа)*: 500-1200						Твердость (HB): 160-260		
			Скорость подачи в зависимости от диаметра								
82 фут/мин	66 – 98		ipr	.002 - .003	.002 - .003	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .006	.005 - .006	.006 - .008	.007 - .009
25 м/мин	20 – 30		?? ?? ??????	0,06 - 0,08	0,06 - 0,08	0,07 - 0,10	0,10 - 0,13	0,11 - 0,14	0,12 - 0,16	0,14 - 0,19	0,17 - 0,22
S2	Жаропрочные сплавы на основе никеля и кобальта		Предел прочности (МПа)*: 1000-1450						Твердость (HB): 250-450		
			Скорость подачи в зависимости от диаметра								
66 фут/мин	33 – 98		ipr	.002 - .003	.002 - .003	.002 - .003	.003 - .004	.004 - .005	.004 - .005	.005 - .006	.006 - .007
20 м/мин	10 – 30		?? ?? ??????	0,05 - 0,07	0,05 - 0,07	0,06 - 0,08	0,08 - 0,11	0,09 - 0,12	0,10 - 0,13	0,12 - 0,16	0,14 - 0,18
S3	Титан		Предел прочности RM (МПа)*: 900-1600						Твердость (HB): 300-400		
			Скорость подачи в зависимости от диаметра								
82 фут/мин	98 – 164		ipr	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.002 - .004	.002 - .004	.003 - .004	.003 - .005
25 м/мин	30 – 50		?? ?? ??????	0,03 - 0,05	0,03 - 0,05	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,07 - 0,11	0,08 - 0,12
S4	Титановые сплавы		Предел прочности RM (МПа)*: 900-1600						Твердость (HB): 300-400		
			Скорость подачи в зависимости от диаметра								
82 фут/мин	98 – 164		ipr	.001 - .002	.001 - .002	.002 - .003	.002 - .004	.002 - .004	.002 - .004	.003 - .004	.003 - .005
25 м/мин	30 – 50		?? ?? ??????	0,03 - 0,05	0,03 - 0,05	0,04 - 0,08	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,07 - 0,11	0,08 - 0,12

* 1 МПа = 145 фунтов на кв. дюйм

- YPL режущая кромка преодтвращает защемление стружки, улучшает центрирование сверла и обеспечивает более легкое восстановление.
- Неровный угол между канавками устраняет скол на гранях.
- Трехгранная конструкция фаски уменьшает маятниковое движение, направляя усилие к 3-ей грани, что выражается в повышенной точности сверления и неизменном диаметре отверстий.
- KC7315 Марка с покрытием TiAlN обеспечивает превосходное удаление стружки и превосходную износоустойчивость для повышения срока службы инструмента.

Высокопроизводительные метчики

KENNAMETAL

Цельные твердосплавные метчики для сквозных отверстий

Скорость работы в 4 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

T320 — Метрическая — винтообразная канавка, исполнение: левое, фаска-заглушка (5 шагов)

размер и шаг	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	H / S / N / K / M / P: KC7542
M6 x 1	6H	3031914	T320M060X100R6H	70	12	23	43	6	3	●
M 8 x 1,25	6H	3031915	T320M080X125R6H	80	15	28	47	8	3	●
M10 x 1,5	6H	3031916	T320M100X150R6H	90	18	33	51	10	4	●
M12 x 1,75	6H	3031917	T320M120X175R6H	100	21	40	54	12	4	●
M12 x 1,5	6H	3047640	T320MF120X150R6H	100	21	40	54	12	4	●
M14 x 2	6H	3031918	T320M140X200R6H	110	24	47	61	12	4	●
M14 x 1,5	6H	3047641	T320MF140X150R6H	110	24	47	61	12	4	●
M16 x 2	6H	3031919	T320M160X200R6H	110	24	53	55	14	4	●

TP = шаг в мм.

Защищено патентами США 7,147,939; 7,147,413; 7,207,867.

Таблица подач и скоростей

Цельные твердосплавные метчики			СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ начальная	диапазон
Операция нарезания резьбы	Тип метчика	сплав	sfm / m/min	49 98 164 262 328 394 492 656 820 984 1148 / 15 30 50 80 100 120 150 200 250 300 350
P1 Низкоуглеродистая сталь, длинная стружка Содержание: C <0,25% Предел прочности (МПа): <530 Твердость по Бриннелю или по шкале C (Роквелла): <125*				
Сквозные отверстия	T320, T381	KC7542	328 / 100	230–427 / 70–130
Глухие отверстия	T331, 391	KC7542	246 / 75	164–328 / 50–100
P2 Низкоуглеродистая легкообрабатываемая сталь, короткая стружка Содержание: C <0,25% Предел прочности (МПа): <650 Твердость по Бриннелю или по шкале C (Роквелла): <220*				
Сквозные отверстия	T320, T381	KC7542	295 / 90	197–394 / 60–120
Глухие отверстия	T331, 391	KC7542	246 / 75	164–328 / 50–100
P3 Средне- и высокоуглеродистая сталь и легированная сталь Содержание: C >0,25% Предел прочности (МПа): 600–850 Твердость по Бриннелю или по шкале C (Роквелла): <330*				
Сквозные отверстия	T320, T381	KC7542	262 / 80	164–361 / 50–110
Глухие отверстия	T331, 391	KC7542	213 / 65	131–295 / 40–90

Пример заказа:

M6 x 1 6H резьба

По номеру каталога и марке, T320M060X100R6H KC7542,
или по номеру заказа, 3031914.

Допуск по хвостовикам

D	Допуск h6
6	+0, -0,008
8–10	+0, -0,009
12–16	+0, -0,011

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Скорость работы в 4 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

T320 — Дюймовая — винтообразная канавка, исполнение: левое, фаска-заглушка (5 шагов)

D1	TPI	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	серия резьбы	H	S	N	K	M	P	KC7542
1/4	20	3B	3031904	T320NC02500-20R3B	2.76	.590	.910	1.665	.2500	3	NC/UNC							●
1/4	28	3B	3031905	T320NF02500-28R3B	2.76	.590	.910	1.665	.2500	3	NF/UNF							●
5/16	18	3B	3031906	T320NC03125-18R3B	3.15	.670	1.100	1.847	.3125	3	NC/UNC							●
5/16	24	3B	3031907	T320NF03125-24R3B	3.15	.670	1.100	1.847	.3125	3	NF/UNF							●
3/8	16	3B	3031908	T320NC03750-16R3B	3.54	.750	1.300	2.012	.3750	4	NC/UNC							●
3/8	24	3B	3031909	T320NF03750-24R3B	3.54	.750	1.300	2.012	.3750	4	NF/UNF							●
7/16	14	3B	3031910	T320NC04375-14R3B	3.94	.870	1.420	2.256	.4375	4	NC/UNC							●
1/2	13	3B	3031911	T320NC05000-13R3B	3.94	.940	1.570	2.079	.5000	4	NC/UNC							●
1/2	20	3B	3047639	T320NF0500020R3B	3.94	.940	1.570	2.079	.5000	4	NF/UNF							●
9/16	12	3B	3031912	T320NC05625-12R3B	4.33	1.020	1.850	2.350	.5000	4	NC/UNC							●
5/8	11	3B	3031913	T320NC06250-11R3B	4.33	1.100	2.090	2.091	.5625	5	NC/UNC							●

В/дм = витков на дюйм.

Защищено патентами США 7,147,939; 7,147,413; 7,207,867.

Пример заказа:

1/4-20 3B резьба

По номеру каталога и марке, T320NC02500-20R3B KC7542,
или по номеру заказа, 3031904.

Допуск по хвостовикам

D, дробный	D, дюймовый
0.250–0.375	+0, -0.0004
0.438–0.625	+0, -0.0004

для заказа - kennametal@kennametal.su

Высокопроизводительные метчики

KENNAMETAL

Цельные твердосплавные метчики для глухих отверстий

Скорость работы в 3 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

T331 — Метрическая — винтообразная канавка, исполнение: правое, получистовая фаска (3 шага), с отверстием для подачи СОЖ

размер и шаг	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	H	S	N	K	M	P	KC7542
M6 x 1	6H	3483057	T331M060X100R6H	70	8	24	42	6	3							●
M8 x 1,25	6H	3483058	T331M080X125R6H	80	10	32	43	8	3							●
M10 x 1,5	6H	3483059	T331M100X150R6H	90	12	40	44	10	4							●
M10 x 1	6H	3483060	T331MF100X100R6H	90	12	40	44	10	4							●
M12 x 1,75	6H	3483061	T331M120X175R6H	100	14	48	46	12	4							●
M12 x 1,5	6H	3483062	T331MF120X150R6H	100	14	48	46	12	4							●
M14 x 2	6H	3483073	T331M140X200R6H	110	16	56	52	12	4							●
M14 x 1,5	6H	3483074	T331MF140X150R6H	110	16	56	52	12	4							●
M16 x 2	6H	3483075	T331M160X200R6H	110	16	64	44	14	4							●

TP = шаг в мм.

Защищено патентами США 7,147,939; 7,147,413; 7,207,867.

Пример заказа:

M6 x 1 6H резьба

По номеру каталога и марке, T331M060X100R6H KC7542, или по номеру заказа, 3483057.

Допуск по хвостовикам

D	Допуск h6
6	+0, -0,008
8–10	+0, -0,009
12–16	+0, -0,011

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Скорость работы в 3 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

T331 — Дюймовая — винтообразная канавка, исполнение: правое, получистовая фаска (3 шага), с отверстием для подачи СОЖ

D1	TPI	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	серия резьбы	H	S	N	K	M	P	KC7542
1/4	20	3B	3482959	T331NC2500-20R3B	2.76	.394	.945	1.626	.2500	3	NC/UNC							●
1/4	28	3B	3482960	T331NF2500-28R3B	2.76	.394	.945	1.626	.2500	3	NF/UNF							●
5/16	18	3B	3482961	T331NC3125-18R3B	3.15	.472	1.260	1.689	.3125	3	NC/UNC							●
3/8	16	3B	3482962	T331NC3750-16R3B	3.54	.512	1.575	1.736	.3750	4	NC/UNC							●
7/16	14	3B	3483053	T331NC4375-14R3B	3.94	.591	1.732	1.941	.4375	4	NC/UNC							●
1/2	13	3B	3483054	T331NC5000-13R3B	3.94	.630	1.890	1.764	.5000	4	NC/UNC							●
9/16	12	3B	3483055	T331NC5625-12R3B	4.33	.669	2.205	1.996	.5000	4	NC/UNC							●
5/8	11	3B	3483056	T331NC6250-11R3B	4.33	.748	2.520	1.658	.5625	4	NC/UNC							●

В/дм = витков на дюйм.

Защищено патентами США 7,147,939; 7,147,413; 7,207,867.

Пример заказа:

1/4-20 3B резьба

По номеру каталога и марке, T331NC2500-20R3B KC7542,

или по номеру заказа, 3482959.

Допуск по хвостовикам

D, дробный	D, дюймовый
0.250–0.375	+0, -0.0004
0.438–0.625	+0, -0.0004

Высокопроизводительные метчики

KENNAMETAL

Цельные твердосплавные метчики для сквозных отверстий

Скорость работы в 4 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

T340 — Метрическая — Прямая канавка, фаска-заглушка (5 шагов)

размер и шаг	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	H	S	N	K	M	P	KC7542
M4 x 0,7	6H	3483105	T340M040X070R6H	60	6	16	36	6	3							●
M5 x 0,8	6H	3483106	T340M050X080R6H	60	7	20	34	6	3							●
M6 x 1	6H	3483107	T340M060X100R6H	70	12	23	43	6	4							●
M8 x 1,25	6H	3483108	T340M080X125R6H	80	15	28	47	8	4							●
M10 x 1,5	6H	3031928	T340M100X150R6H	90	18	33	51	10	4							●
M10 x 1	6H	3483109	T340MF100X100R6H	90	18	33	21	10	4							●
M12 x 1,75	6H	3031929	T340M120X175R6H	100	21	40	54	12	4							●
M12 x 1,5	6H	3483110	T340MF120X150R6H	100	21	40	54	12	4							●
M14 x 2	6H	3031930	T340M140X200R6H	110	24	47	61	12	4							●
M14 x 1,5	6H	3483111	T340MF140X150R6H	110	24	47	61	12	4							●
M16 x 2	6H	3031931	T340M160X200R6H	110	24	53	55	14	4							●
M18 x 2,5	6H	3031932	T340M180X250R6H	125	30	59	62	16	5							●
M20 x 2,5	6H	3031933	T340M200X250R6H	140	30	66	70	18	5							●

TP = шаг в мм.

Защищено патентами США 7,147,939; 7,147,413; 7,207,867.

Таблица подач и скоростей

Цельные твердосплавные метчики			СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ	
			начальная	диапазон
Операция нарезания резьбы	Тип метчика	сплав	sfm / m/min	49 98 164 262 328 394 492 656 820 984 1148 / 15 30 50 80 100 120 150 200 250 300 350
K1 Серый чугун и пластичный чугун		***Предел прочности (МПа)*: 150–400***	***Твердость по Бриннелю или по шкале C (Роквелла): 120–290***	
Сквозные отверстия	T340	KC7542	345 / 105	262–427 / 80–130
Глухие отверстия	T351	KC7542	246 / 75	164–328 / 50–100
K2 Низко- и среднепрочный гальванизированный и пластичный чугун		***Предел прочности (МПа)*: 400–600***	***Твердость по Бриннелю или по шкале C (Роквелла): 130–260***	
Сквозные отверстия	T340	KC7542	345 / 105	262–427 / 80–130
Глухие отверстия	T351	KC7542	246 / 75	164–328 / 50–100
K3 Высокопрочный пластичный чугун и чугун с изотермической закалкой		***Предел прочности (МПа)*: 600–900***	***Твердость по Бриннелю или по шкале C (Роквелла): 180–350***	
Сквозные отверстия	T340	KC7542	345 / 105	262–427 / 80–130
Глухие отверстия	T351	KC7542	246 / 75	164–328 / 50–100

Пример заказа:

M6 x 1,5 6H резьба

По номеру каталога и марке, T340M100X150R6H KC7542, или по номеру заказа, 3031928.

Допуск по хвостовикам

D	Допуск h6
6	+0, -0,008
8–10	+0, -0,009
12–16	+0, -0,011

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Скорость работы в 4 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

H	
S	
N	
K	○
M	
P	●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

T340 — Дюймовая — прямая канавка, фаска-заглушка (5 шагов)

D1	TPI	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	серия резьбы	KC7542
#6	32	3B	3483098	T340NC#6-32R3B	2.36	.276	.551	1.374	.2500	3	NC/UNC	●
#8	32	3B	3483099	T340NC#8-32R3B	2.36	.276	.630	1.370	.2500	3	NC/UNC	●
#10	24	3B	3483100	T340NC#10-24R3B	2.36	.354	.787	1.252	.2500	3	NC/UNC	●
#10	32	3B	3483101	T340NF#10-32R3B	2.36	.354	.787	1.252	.2500	3	NF/UNF	●
1/4	20	3B	3483102	T340NC2500-20R3B	2.76	.591	.906	1.665	.2500	4	NC/UNC	●
1/4	28	3B	3483103	T340NF2500-28R3B	2.76	.591	.906	1.665	.2500	4	NF/UNF	●
5/16	18	3B	3483104	T340NC3125-18R3B	3.15	.669	1.102	1.847	.3125	4	NC/UNC	●
3/8	16	3B	3031920	T340NC03750-16R3B	3.54	.750	1.300	2.012	.3750	4	NC/UNC	●
3/8	24	3B	3031921	T340NF03750-24R3B	3.54	.750	1.300	2.012	.3750	4	NF/UNF	●
7/16	14	3B	3031922	T340NC04375-14R3B	3.94	.870	1.420	2.256	.4375	4	NC/UNC	●
1/2	13	3B	3031923	T340NC05000-13R3B	3.94	.940	1.570	2.079	.5000	4	NC/UNC	●
1/2	20	3B	3031924	T340NF05000-20R3B	3.94	.940	1.570	2.079	.5000	4	NF/UNF	●
9/16	12	3B	3031925	T340NC05625-12R3B	4.33	1.020	1.850	2.350	.5000	4	NC/UNC	●
5/8	11	3B	3031926	T340NC06250-11R3B	4.33	1.100	2.090	2.091	.5625	5	NC/UNC	●
3/4	10	3B	3031927	T340NC07500-10R3B	4.92	1.220	2.480	2.421	.6250	5	NC/UNC	●

В/дм = витков на дюйм.

Защищено патентами США 7,147,939; 7,147,413; 7,207,867.

Пример заказа:

3/8-16 3B резьба

По номеру каталога и марке, T340NC03750-16R3B KC7542, или по номеру заказа, 3031920.

Допуск по хвостовикам

D, дробный	D, дюймовый
0.250–0.375	+0, -0.0004
0.438–0.625	+0, -0.0004

Высокопроизводительные метчики

KENNAMETAL

Цельные твердосплавные метчики для глухих отверстий

Скорость работы в 3 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	
N	
K	●
M	
P	○

T351 — Метрическая — прямая канавка, чистовая фаска (2 шага), с отверстием для подачи СОЖ M6 и больше

размер и шаг	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	KC7542
M4 x 0,7	6H	3483089	T351M040X070R6H	60	6	16	36	6	3	●
M5 x 0,8	6H	3483090	T351M050X080R6H	60	7	20	34	6	3	●
M6 x 1	6H	3483091	T351M060X100R6H	70	12	23	43	6	4	●
M8 x 1,25	6H	3483092	T351M080X125R6H	80	15	28	47	8	4	●
M10 x 1,5	6H	3349652	T351M100X150R6H	90	18	33	51	10	4	●
M10 x 1	6H	3483093	T351MF100X100R6H	90	18	33	51	10	4	●
M12 x 1,75	6H	3349650	T351M120X175R6H	100	21	40	54	12	4	●
M12 x 1,5	6H	3483094	T351MF120X150R6H	100	21	40	54	12	4	●
M14 x 2	6H	3483095	T351M140X200R6H	110	24	47	61	12	4	●
M14 x 1,5	6H	3483096	T351MF140X150R6H	110	24	47	61	12	4	●
M16 x 2	6H	3483097	T351M160X200R6H	110	24	53	55	14	4	●

TP = шаг в мм.

Защищено патентами США 7,147,939; 7,147,413; 7,207,867.

Пример заказа:
M6 x 1 6H резьба
По номеру каталога и марке, T351M060X100R6H KC7542,
или по номеру заказа, 3483091.

Допуск по хвостовикам

D	Допуск h6
6	+0, -0,008
8–10	+0, -0,009
12–16	+0, -0,011

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Скорость работы в 3 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

H	
S	
N	
K	●
M	
P	○

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

T351 — Дюймовая — прямая канавка, чистовая фаска (2 шага), С отверстием для подачи СОЖ 1/4" и больше

D1	TPI	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	серия резьбы	KC7542
#6	32	3B	3483076	T351NC#6-32R3B	2.36	.276	.551	1.374	.2500	3	NC/UNC	●
#8	32	3B	3483077	T351NC#8-32R3B	2.36	.276	.630	1.370	.2500	3	NC/UNC	●
#10	24	3B	3483078	T351NC#10-24R3B	2.36	.354	.787	1.252	.2500	3	NC/UNC	●
#10	32	3B	3483079	T351NF#10-32R3B	2.36	.354	.787	1.252	.2500	3	NF/UNF	●
1/4	20	3B	3483080	T351NC2500-20R3B	2.76	.591	.906	1.665	.2500	4	NC/UNC	●
1/4	28	3B	3483081	T351NF2500-28R3B	2.76	.591	.906	1.665	.2500	4	NF/UNF	●
5/16	18	3B	3483082	T351NC3125-18R3B	3.15	.669	1.102	1.847	.3125	4	NC/UNC	●
3/8	16	3B	3483083	T351NC3750-16R3B	3.54	.748	1.299	2.012	.3750	4	NC/UNC	●
7/16	14	3B	3483084	T351NC4375-14R3B	3.94	.866	1.417	2.256	.4375	4	NC/UNC	●
1/2	13	3B	3483085	T351NC5000-13R3B	3.94	.945	1.575	2.079	.5000	4	NC/UNC	●
9/16	12	3B	3483086	T351NC5625-12R3B	4.33	1.024	1.850	2.350	.5000	4	NC/UNC	●
5/8	11	3B	3483087	T351NC6250-11R3B	4.33	1.102	2.087	2.091	.5625	5	NC/UNC	●
3/4	10	3B	3483088	T351NC7500-10R3B	4.92	1.221	2.480	2.421	.6250	5	NC/UNC	●

В/дм = витков на дюйм.

Защищено патентами США 7,147,413; 7,207,867.

Пример заказа:

3/8-16 3B резьба

По номеру каталога и марке, T351NC3750-16R3B KC7542,

или по номеру заказа, 3483083.

Допуск по хвостовикам

D, дробный	D, дюймовый
0.250–0.375	+0, -0.0004
0.438–0.625	+0, -0.0004

Высокопроизводительные метчики

KENNAMETAL

Цельные твердосплавные метчики для сквозных отверстий

Скорость работы в 4 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	
N	
K	
M	
P	●

T381 — Метрические — формовые метчики, фаска-заглушка (5 шагов), с отверстием для подачи СОЖ M6 и больше

размер и шаг	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	KC7542
M4 x 0,7	6H	3483133	T381M040X070R6H	60	6	16	36	6	2	●
M5 x 0,8	6H	3483134	T381M050X080R6H	60	7	20	34	6	2	●
M6 x 1	6H	3483135	T381M060X100R6H	70	8	24	42	6	2	●
M8 x 1,25	6H	3483136	T381M080X125R6H	80	10	32	43	8	2	●
M10 x 1,5	6H	3483137	T381M100X150R6H	90	12	40	44	10	3	●

TP = шаг в мм.

Защищено патентами США 7,147,939; 7,147,413; 7,207,867.

ЗАМЕЧАНИЕ: Накатывающие резьбу метчики требуют большего размера просверленного отверстия перед нарезанием резьбы, чем соответствующие режущие метчики.

Пример заказа:

M6 x 1 6H резьба

По номеру каталога и марке, T381M060X100R6H KC7542,
или по номеру заказа, 3483135.

Допуск по хвостовикам

D	Допуск h6
6	+0, -0,008
8–10	+0, -0,009
12–16	+0, -0,011

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Скорость работы в 4 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

H	
S	
N	
K	
M	
P	●

T381 — Дюймовые — формовые метчики, фаска-заглушка (5 шагов), с отверстием для подачи СОЖ 1/4" и больше

D1	TPI	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	серия резьбы	KC7542
#6	32	3B	3483125	T381NC#6-32R3B	2.36	.276	.551	1.374	.2500	2	NC/UNC	●
#8	32	3B	3483126	T381NC#8-32R3B	2.36	.276	.630	1.370	.2500	2	NC/UNC	●
#10	24	3B	3483127	T381NC#10-24R3B	2.36	.354	.787	1.252	.2500	2	NC/UNC	●
#10	32	3B	3483128	T381NF#10-32R3B	2.36	.354	.787	1.252	.2500	2	NF/UNF	●
1/4	20	3B	3483129	T381NC2500-20R3B	2.76	.394	.945	1.626	.2500	2	NC/UNC	●
1/4	28	3B	3483130	T381NF2500-28R3B	2.76	.394	.945	1.626	.2500	2	NF/UNF	●
5/16	18	3B	3483131	T381NC3125-18R3B	3.15	.472	1.260	1.689	.3125	2	NC/UNC	●
3/8	16	3B	3483132	T381NC3750-16R3B	3.54	.512	1.575	1.736	.3750	3	NC/UNC	●

В/дм = витков на дюйм.

Защищено патентами США 7,147,939; 7,147,413; 7,207,867.

ЗАМЕЧАНИЕ: Накатывающие резьбу метчики требуют большего размера просверленного отверстия перед нарезанием резьбы, чем соответствующие режущие метчики.

Пример заказа:

1/4-20 3B резьба

По номеру каталога и марке, T381NC2500-20R3B KC7542,
или по номеру заказа, 3483129.

Допуск по хвостовикам

D, дробный	D, дюймовый
0.250–0.375	+0, -0.0004
0.438–0.625	+0, -0.0004

Высокопроизводительные метчики

KENNAMETAL

Цельные твердосплавные метчики для глухих отверстий

Скорость работы в 3 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

H	
S	
N	
K	
M	
P	●

T391 — Метрические — формовые метчики, чистовая фаска (2 шага), с отверстием для подачи СОЖ M6 и больше

размер и шаг	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	KC7542
M4 x 0,7	6H	3483120	T391M040X070R6H	60	6	16	36	6	2	●
M5 x 0,8	6H	3483121	T391M050X080R6H	60	7	20	34	6	2	●
M6 x 1	6H	3483122	T391M060X100R6H	70	8	24	42	6	2	●
M8 x 1,25	6H	3483123	T391M080X125R6H	80	10	32	43	8	2	●
M10 x 1,5	6H	3483124	T391M100X150R6H	90	12	40	44	10	3	●

TP = шаг в мм.

Защищено патентами США 7,147,939; 7,147,413; 7,207,867.

ЗАМЕЧАНИЕ: Накатывающие резьбу метчики требуют большего размера просверленного отверстия перед нарезанием резьбы, чем соответствующие режущие метчики.

Пример заказа:

M6 x 1 6H резьба

По номеру каталога и марке, T391M060X100R6H KC7542,

или по номеру заказа, 3483122.

Допуск по хвостовикам

D	Допуск h6
6	+0, -0,008
8–10	+0, -0,009
12–16	+0, -0,011

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Скорость работы в 3 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

H	
S	
N	
K	●
M	
P	●

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

T391 — Дюймовые — формовые метчики, чистовая фаска (2 шага), с отверстием для подачи СОЖ 1/4" и больше

D1	TPI	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	серия резьбы	KC7542
#6	32	3B	3483112	T391NC#6-32R3B	2.36	.276	.551	1.374	.2500	2	NC/UNC	●
#8	32	3B	3483113	T391NC#8-32R3B	2.36	.276	.630	1.370	.2500	2	NC/UNC	●
#10	24	3B	3483114	T391NC#10-24R3B	2.36	.354	.787	1.252	.2500	2	NC/UNC	●
#10	32	3B	3483115	T391NF#10-32R3B	2.36	.354	.787	1.252	.2500	2	NF/UNF	●
1/4	20	3B	3483116	T391NC2500-20R3B	2.76	.394	.945	1.626	.2500	2	NC/UNC	●
1/4	28	3B	3483117	T391NF2500-28R3B	2.76	.394	.945	1.626	.2500	2	NF/UNF	●
5/16	18	3B	3483118	T391NC3125-18R3B	3.15	.472	1.260	1.689	.3125	2	NC/UNC	●
3/8	16	3B	3483119	T391NC3750-16R3B	3.54	.512	1.575	1.736	.3750	3	NC/UNC	●

В/дм = витков на дюйм.

Защищено патентами США 7,147,939; 7,147,413; 7,207,867.

ЗАМЕЧАНИЕ: Накатывающие резьбу метчики требуют большего размера просверленного отверстия перед нарезанием резьбы, чем соответствующие режущие метчики.

Пример заказа:

1/4-20 3B резьба

По номеру каталога и марке, T391NC2500-20R3B KC7542,

или по номеру заказа, 3483116.

Допуск по хвостовикам

D, дробный	D, дюймовый
0.250–0.375	+0, -0.0004
0.438–0.625	+0, -0.0004

для заказа - kennametal@kennametal.su

Высокопроизводительные метчики

KENNAMETAL

Цельные твердосплавные метчики для сквозных отверстий

Скорость работы в 2 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

H	
S	
N	●
K	
M	
P	

T461 — Метрическая — прямая канавка, фаска-заглушка (5 шагов), с отверстием для подачи СОЖ M6 и больше

размер и шаг	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	KC7512
M6 x 1	6H	3527417	T461M060X100R6H	70	12	24	42	6	3	●
M8 x 1,25	6H	3527418	T461M080X125R6H	80	15	32	43	8	3	●
M10 x 1,5	6H	3527419	T461M100X150R6H	90	18	40	44	10	3	●
M10 x 1	6H	3527420	T461MF100X100R6H	90	18	40	44	10	3	●
M12 x 1,75	6H	3527421	T461M120X175R6H	100	21	48	46	12	3	●
M12 x 1,5	6H	3527422	T461MF120X150R6H	100	21	48	46	12	3	●
M14 x 2	6H	3527423	T461M140X200R6H	110	24	56	52	12	4	●
M14 x 1,5	6H	3527424	T461MF140X150R6H	110	24	56	52	12	4	●
M16 x 2	6H	3527425	T461M160X200R6H	110	24	64	44	14	4	●
M16 x 1,5	6H	3527426	T461MF160X150R6H	110	24	64	44	14	4	●

TP = шаг в мм.

Защищено патентами США 7,147,413; 7,207,867.

Таблица подач и скоростей

Цельные твердосплавные метчики			СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ начальная sfm / m/min	диапазон sfm / m/min
Операция нарезания резьбы	Тип метчика	сплав		49 98 164 262 328 394 492 656 820 984 1148 / 15 30 50 80 100 120 150 200 250 300 350
N1 Деформируемый алюминиевый сплав		***Предел прочности (МПа)*: <520***		***Твердость по Бриннелю или по шкале C (Роквелла): 60–90***
Сквозные отверстия	T461, T481	KC7512	476 / 145	328–623 / 100–190
Глухие отверстия	T471, T491	KC7512	328 / 100	230–427 / 70–130
N2 Литой алюминий	***Содержание: Si<12,2%***	***Предел прочности (МПа)*: <350***		***Твердость по Бриннелю или по шкале C (Роквелла): 70–100***
Сквозные отверстия	T461, T481	KC7512	394 / 120	262–492 / 80–150
Глухие отверстия	T471, T491	KC7512	279 / 85	197–361 / 60–110
N3 Литой алюминий	***Содержание: Si>12,2%***	***Предел прочности (МПа)*: 200–320***		***Твердость по Бриннелю или по шкале C (Роквелла): 60–120***
Сквозные отверстия	T461	KC7512	328 / 100	230–427 / 70–130
Глухие отверстия	T471	KC7512	279 / 85	197–361 / 60–110
N5 Медь и медный сплав		***Предел прочности (МПа)*: 200–650***		***Твердость по Бриннелю или по шкале C (Роквелла): 60–200***
Сквозные отверстия	T461, T481	KC7512	312 / 95	197–427 / 60–130
Глухие отверстия	T471, T491	KC7512	230 / 70	164–295 / 50–90

Пример заказа:

M6 x 1 6H резьба

По номеру каталога и марке, T461M060X100R6H KC7542,
или по номеру заказа, 3527417.

Допуск по хвостовикам

D	Допуск h6
6	+0, -0,008
8–10	+0, -0,009
12–16	+0, -0,011

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Скорость работы в 2 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

H	
S	
N	●
K	
M	
P	

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

T461 — Дюймовая — прямая канавка, фаска-заглушка (5 шагов), с отверстием для подачи СОЖ 1/4" и больше

D1	TPI	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	серия резьбы	KC7512
1/4	20	3B	3527348	T461NC2500-20R3B	2.76	.591	.945	1.626	.2500	3	NC/UNC	●
1/4	28	3B	3527350	T461NF2500-28R3B	2.76	.591	.945	1.626	.2500	3	NF/UNF	●
5/16	18	3B	3527351	T461NC3125-18R3B	3.15	.669	1.260	1.689	.3125	3	NC/UNC	●
3/8	16	3B	3527352	T461NC3750-16R3B	3.54	.748	1.575	1.736	.3750	3	NC/UNC	●
7/16	14	3B	3527413	T461NC4375-14R3B	3.94	.866	1.732	1.941	.4375	3	NC/UNC	●
1/2	13	3B	3527414	T461NC5000-13R3B	3.94	.945	1.890	1.764	.5000	3	NC/UNC	●
9/16	12	3B	3527415	T461NC5625-12R3B	4.33	1.024	2.205	1.996	.5000	4	NC/UNC	●
5/8	11	3B	3527416	T461NC6250-11R3B	4.33	1.102	2.520	1.658	.5625	4	NC/UNC	●

В/дм = витков на дюйм.

Защищено патентами США 7,147,413; 7,207,867.

Пример заказа:

3/8-16 3B резьба

По номеру каталога и марке, T461NC3750-16R3B KC7512,

или по номеру заказа, 3527352.

Допуск по хвостовикам

D, дробный	D, дюймовый
0.250–0.375	+0, -0.0004
0.438–0.625	+0, -0.0004

Высокопроизводительные метчики

KENNAMETAL

Цельные твердосплавные метчики для глухих отверстий

Скорость работы в 2 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	
N	●
K	
M	
P	

T471 — Метрическая — прямая канавка, чистовая фаска (2 шага), с отверстием для подачи СОЖ

размер и шаг	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	KC7512
M6 x 1	6H	3527435	T471M060X100R6H	70	12	24	42	6	3	●
M8 x 1,25	6H	3527436	T471M080X125R6H	80	15	32	43	8	3	●
M10 x 1,5	6H	3527437	T471M100X150R6H	90	18	40	44	10	3	●
M10 x 1	6H	3527438	T471MF100X100R6H	90	18	40	44	10	3	●
M12 x 1,75	6H	3527439	T471M120X175R6H	100	21	48	46	12	3	●
M12 x 1,5	6H	3527440	T471MF120X150R6H	100	21	48	46	12	3	●
M14 x 2	6H	3527441	T471M140X200R6H	110	24	56	52	12	4	●
M14 x 1,5	6H	3527442	T471MF140X150R6H	110	24	56	52	12	4	●
M16 x 2	6H	3527443	T471M160X200R6H	110	24	64	44	14	4	●
M16 x 1,5	6H	3527444	T471MF160X150R6H	110	24	64	44	14	4	●

TP = шаг в мм.

Защищено патентами США 7,147,413; 7,207,867.

Пример заказа:
M6 x 1 6H резьба
По номеру каталога и марке, T471M060X100R6H KC7542,
или по номеру заказа, 3527435.

Допуск по хвостовикам

D	Допуск h6
6	+0, -0,008
8–10	+0, -0,009
12–16	+0, -0,011

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Скорость работы в 2 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

H	
S	
N	●
K	
M	
P	

T471 — Дюймовая — прямая канавка, чистовая фаска (2 шага), с отверстием для подачи СОЖ

D1	TPI	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	серия резьбы	KC7512
1/4	20	3B	3527427	T471NC2500-20R3B	2.76	.591	.945	1.626	.2500	3	NC/UNC	●
1/4	28	3B	3527428	T471NF2500-28R3B	2.76	.591	.945	1.626	.2500	3	NF/UNF	●
5/16	18	3B	3527429	T471NC3125-18R3B	3.15	.669	1.260	1.689	.3125	3	NC/UNC	●
3/8	16	3B	3527430	T471NC3750-16R3B	3.54	.748	1.575	1.736	.3750	3	NC/UNC	●
7/16	14	3B	3527431	T471NC4375-14R3B	3.94	.866	1.732	1.941	.4375	3	NC/UNC	●
1/2	13	3B	3527432	T471NC5000-13R3B	3.94	.945	1.890	1.764	.5000	3	NC/UNC	●
9/16	12	3B	3527433	T471NC5625-12R3B	4.33	1.024	2.205	1.996	.5000	4	NC/UNC	●
5/8	11	3B	3527434	T471NC6250-11R3B	4.33	1.102	2.520	1.658	.5625	4	NC/UNC	●

В/дм = витков на дюйм.

Защищено патентами США 7,147,413; 7,207,867.

Пример заказа:

3/8-16 3B резьба

По номеру каталога и марке, T471NC3750-16R3B KC7512,

или по номеру заказа, 3527430.

Допуск по хвостовикам

D, дробный	D, дюймовый
0.250–0.375	+0, -0.0004
0.438–0.625	+0, -0.0004

для заказа - kennametal@kennametal.su

Высокопроизводительные метчики

KENNAMETAL

Цельные твердосплавные метчики для сквозных отверстий

Скорость работы в 2 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	
N	●
K	
M	
P	

T481 — Метрические — формовые метчики, фаска-заглушка (5 шагов), с отверстием для подачи СОЖ M6 и больше

размер и шаг	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	KC7512
M4 x 0,7	6H	3527455	T481M040X070R6H	60	6	16	36	6	2	●
M5 x 0,8	6H	3527456	T481M050X080R6H	60	7	20	34	6	2	●
M6 x 1	6H	3527457	T481M060X100R6H	70	8	24	42	6	2	●
M8 x 1,25	6H	3527458	T481M080X125R6H	80	10	32	43	8	2	●
M10 x 1,5	6H	3527459	T481M100X150R6H	90	12	40	44	10	3	●
M10 x 1	6H	3527460	T481MF100X100R6H	90	12	40	44	10	3	●
M12 x 1,75	6H	3527461	T481M120X175R6H	100	14	48	46	12	3	●
M12 x 1,5	6H	3527462	T481MF120X150R6H	100	14	48	46	12	3	●

TP = шаг в мм.
Защищено патентами США 7,147,939; 7,147,413; 7,207,867.
ЗАМЕЧАНИЕ: Накатывающие резьбу метчики требуют большего размера просверленного отверстия перед нарезанием резьбы, чем соответствующие режущие метчики.

Пример заказа:
M6 x 1 6H резьба
По номеру каталога и марке, T481M060X100R6H KC7542,
или по номеру заказа, 3527457.

Допуск по хвостовикам

D	Допуск h6
6	+0, -0,008
8–10	+0, -0,009
12–16	+0, -0,011

Скорость работы в 2 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

	H	S	N	K	M	P
● лучший выбор			●			
○ альтернативный выбор						

T481 — Дюймовые — формовые метчики, фаска-заглушка (5 шагов), с отверстием для подачи СОЖ 1/4" и больше

D1	TPI	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	серия резьбы	KC7512
#6	32	3B	3527445	T481NC#6-32R3B	2.36	.276	.551	1.374	.2500	2	NC/UNC	●
#8	32	3B	3527446	T481NC#8-32R3B	2.36	.276	.630	1.370	.2500	2	NC/UNC	●
#10	24	3B	3527447	T481NC#10-24R3B	2.36	.354	.787	1.252	.2500	2	NC/UNC	●
#10	32	3B	3527448	T481NF#10-32R3B	2.36	.354	.787	1.252	.2500	2	NF/UNF	●
1/4	20	3B	3527449	T481NC2500-20R3B	2.76	.394	.945	1.626	.2500	2	NC/UNC	●
1/4	28	3B	3527450	T481NF2500-28R3B	2.76	.394	.945	1.626	.2500	2	NF/UNF	●
5/16	18	3B	3527451	T481NC3125-18R3B	3.15	.472	1.260	1.689	.3125	2	NC/UNC	●
3/8	16	3B	3527452	T481NC3750-16R3B	3.54	.512	1.575	1.736	.3750	3	NC/UNC	●
7/16	14	3B	3527453	T481NC4375-14R3B	3.94	.591	1.732	1.941	.4375	3	NC/UNC	●
1/2	13	3B	3527454	T481NC5000-13R3B	4.33	.630	1.890	1.764	.5000	3	NC/UNC	●

В/дм = витков на дюйм.

Защищено патентами США 7,147,413; 7,207,867.

Замечание: Накатывающие резьбу метчики требуют большего размера просверленного отверстия перед нарезанием резьбы, чем соответствующие режущие метчики.

Пример заказа:

3/8-16 3B резьба

По номеру каталога и марке, T481NC3750-16R3B KC7512,

или по номеру заказа, 3527452.

Допуск по хвостовикам

D, дробный	D, дюймовый
0.250–0.375	+0, -0.0004
0.438–0.625	+0, -0.0004

Высокопроизводительные метчики

KENNAMETAL

Цельные твердосплавные метчики для глухих отверстий

Скорость работы в 2 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	
N	●
K	
M	
P	

T491 — Метрические — формовые метчики, чистовая фаска (2 шага), с отверстием для подачи СОЖ M6 и больше

размер и шаг	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	KC7512
M4 x 0,7	6H	3527473	T491M040X070R6H	60	6	16	36	6	2	●
M5 x 0,8	6H	3527474	T491M050X080R6H	60	7	20	34	6	2	●
M6 x 1	6H	3527475	T491M060X100R6H	70	8	24	42	6	2	●
M8 x 1,25	6H	3527476	T491M080X125R6H	80	10	32	43	8	2	●
M10 x 1,5	6H	3527477	T491M100X150R6H	90	12	40	44	10	3	●
M10 x 1	6H	3527478	T491MF100X100R6H	90	12	40	44	10	3	●
M12 x 1,75	6H	3527479	T491M120X175R6H	100	14	48	46	12	3	●
M12 x 1,5	6H	3527480	T491MF120X150R6H	100	14	48	46	12	3	●

TP = шаг в мм.

Защищено патентами США 7,147,413; 7,207,867.

ЗАМЕЧАНИЕ: Накатывающие резьбу метчики требуют большего размера просверленного отверстия перед нарезанием резьбы, чем соответствующие режущие метчики.

Пример заказа:

M6 x 1 6H резьба

По номеру каталога и марке, T491M060X100R6H KC7512,
или по номеру заказа, 3527475.

Допуск по хвостовикам

D	Допуск h6
6	+0, -0,008
8–10	+0, -0,009
12–16	+0, -0,011

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Высокопроизводительные метчики

Цельные твердосплавные метчики для глухих отверстий

Скорость работы в 2 раза выше при сроке службы инструмента в 4 раза больше

	H	S	N	K	M	P
● лучший выбор			●			
○ альтернативный выбор						

T491 — Дюймовые — формовые метчики, чистовая фаска (2 шага), с отверстием для подачи СОЖ 1/4" и больше

D1	TPI	класс соответствия	номер заказа	номер по каталогу	L	L3	L2	LS	D	число канавок	серия резьбы	KC7512
#6	32	3B	3527463	T491NC#6-32R3B	2.36	.276	.551	1.374	.2500	2	NC/UNC	●
#8	32	3B	3527464	T491NC#8-32R3B	2.36	.276	.630	1.370	.2500	2	NC/UNC	●
#10	24	3B	3527465	T491NC#10-24R3B	2.36	.354	.787	1.252	.2500	2	NC/UNC	●
#10	32	3B	3527466	T491NF#10-32R3B	2.36	.354	.787	1.252	.2500	2	NF/UNF	●
1/4	20	3B	3527467	T491NC2500-20R3B	2.76	.394	.945	1.626	.2500	2	NC/UNC	●
1/4	28	3B	3527468	T491NF2500-28R3B	2.76	.394	.945	1.626	.2500	2	NF/UNF	●
5/16	18	3B	3527469	T491NC3125-18R3B	3.15	.472	1.260	1.689	.3125	2	NC/UNC	●
3/8	16	3B	3527470	T491NC3750-16R3B	3.54	.512	1.575	1.736	.3750	3	NC/UNC	●
7/16	14	3B	3527471	T491NC4375-14R3B	3.94	.591	1.732	1.941	.4375	3	NC/UNC	●
1/2	13	3B	3527472	T491NC5000-13R3B	3.94	.630	1.890	1.764	.5000	3	NC/UNC	●

В/дм = витков на дюйм.

Защищено патентами США 7,147,413; 7,207,867.

Замечание: Накатывающие резьбу метчики требуют большего размера просверленного отверстия перед нарезанием резьбы, чем соответствующие режущие метчики.

Пример заказа:

3/8-16 3B резьба

По номеру каталога и марке, T491NC3750-16R3B KC7512,
или по номеру заказа, 3527470.

Допуск по хвостовикам

D, дробный	D, дюймовый
0.250–0.375	+0, -0.0004
0.438–0.625	+0, -0.0004

Высокопроизводительные метчики

KENNAMETAL

Рекомендации по использованию сверла под резьбу

размер метчика и шаг		метчики		формовые метчики	
дюймы	метрический	размер сверла	десятичный эквивалент	размер сверла	десятичный эквивалент
0-80		3/64	.0469	54	.0550
	M1,6 x 0,35	1,25	.0492	1,45	.0571
	M18 x 0,35	1,45	.0571	1,65	.0650
1-64		53	.0595	51	.0670
1-72		53	.0595	51	.0670
	M2 x 0,40	1,60	.0630	1,80	.0709
2-56		50	.0700	5/64	.0781
2-64		50	.0700	47	.0785
	M2,5 x 0,45	1,75	.0689	2,00	.0787
	M2,5 x 0,45	2,05	.0870	2,30	.0906
3-48		47	.0785	43	.0890
3-56		46	.0810	2,30	.0905
4-40		43	.0890	38	.1015
4-48		42	.0984	2,60	.1024
	M3 x 0,50	2,50	.1015	2,80	.1102
5-40		38	.1142	33	.1130
5-44		37	.1040	2,90	.1142
	M3,5 x 0,60	2,90	.1142	3,20	.1260
6-32		36	.1065	1/8	.1250
6-40		33	.1130	3,25	.1280
	M4 x 0,70	3,30	.1299	3,70	.1476
8-32		29	.1360	25	.1495
8-36		29	.1360	24	.1520
	M4,5 x 0,75	3,70	.1476	4,10	.1614
10-24		26	.1470	11/64	.1719
10-32		21	.1590	16	.1770
	M5 x 0,80	4,20	.1654	4,70	.1850
12-24		16	.1770	8	.1990
12-28		15	.1800	7	.2010
	M6 x 1,00	5,00	.1969	5,60	.2205
1/4-20		7	.2010	1	.2280
1/4-28		3	.2130	15/64	.2340
	M7 x 1,00	6,00	.2362	6,60	.2598
5/16-18		F	.2570	L	.2900
5/16-24		I	.2720	M	.2950
	M8 x 1,25	6,70	.2638	7,40	.2913
	M8 x 1,00	7,00	.2756	7,60	.2992
3/8-16		5/16	.3125	S	.3480
3/8-24		Q	.3320	T	.3580
	M10 x 1,50	8,50	.3346	9,40	.3701
	M10 x 1,25	8,70	.3425	9,50	.3734
7/16-14		U	.3680	Y	.4040
7/16-20		25/64	.3906	Z	.4130
	M12 x 1,75	10,20	.4016	11,30	.4449
	M12 x 1,25	10,80	.4252	11,50	.4528
1/2-13		27/64	.4219	15/32	.4682
1/2-20		29/64	.4531	12,25	.4823
	M14 x 2,00	12,00	.4724	13,20	.5197
9/16-12		31/64	.4844	17/32	.5312
9/16-18		33/64	.5156	13,50	.5315

размер метчика и шаг		метчики		формовые метчики	
дюймы	метрический	размер сверла	десятичный эквивалент	размер сверла	десятичный эквивалент
5/8-11		17/32	.5312	14,75	.5807
5/8-18		37/64	.5781	15,25	.6004
	M16 x 2,00	14,00	.5512	15,20	.5984
	M16 x 1,50	14,50	.5709	15,40	.6063
	M18 x 2,50	15,50	.6102	17,00	.6693
	M18 x 1,50	16,50	.6496	17,40	.6850
3/4-10		21/32	.6562	46/64	.7031
3/4-16		11/16	.6875	23/32	.7188
	M20 x 2,50	17,50	6890	*	*
	M20 x 1,50	18,50	.7283	*	*
	M22 x 2,50	19,50	.7677	*	*
	M22 x 1,50	20,50	.8071	*	*
7/8-9		49/64	.7656	*	*
7/8-14		13/16	.8125	*	*
	M24 x 3,00	21,00	.8268	*	*
	M24 x 2,00	22,00	.8661	*	*
1-8		7/8	.8750	*	*
1-12		59/64	.9219	*	*
	M27 x 3,00	24,00	.9449	*	*
	M27 x 2,00	25,00	.9843	*	*
1 1/8-7		63/64	.9844	*	*
1 1/8-12		1 3/64	1.0469	*	*
	M30 x 3,50	26,50	1.0433	*	*
	M30 x 2,00	28,00	1.1024	*	*
1 1/4-7		1 7/64	1.1094	*	*
1 1/4-12		1 11/64	1.1719	*	*
	M33 x 3,50	29,50	1.1614	*	*
	M33 x 2,00	31,00	1.2205	*	*
1 3/8-6		1 7/32	1.2188	*	*
1 3/8-12		1 19/64	1.2969	*	*
	M36 x 4,00	32,00	1.2598	*	*
	M36 x 3,00	33,00	1.2992	*	*
1 1/2-6		1 11/32	1.3438	*	*
1 1/2-12		1 27/64	1.4219	*	*
	M39 x 4,00	35,00	1.3780	*	*
	M39 x 3,00	36,00	1.4173	*	*

** Свяжитесь со службой технической поддержки для рекомендаций. Показанные размеры отверстий могут не соответствовать требованиям UNJ и MJ к отверстиям.*

метрический | дробный | калибр витка | буквенный размер

KENNAMETAL

Цельные твердосплавные метчики для черных и цветных металлов

Высочайшая производительность благодаря исключительным характеристикам!
Идеально для Shrink-Fit, гидравлических или Synchroflex державок с TGHP цанговыми патронами!

KC7512 Марка разработана для использования с цветными металлами

- Для деформируемого алюминия, литого алюминия с добавкой кремния и других цветных металлов!
- Скорость работы до 2x раз выше — при сроке службы инструмента в 4 раза больше по сравнению с HSS метчиками!
- Идеально для высокоскоростных CNC станков с возможностью синхронного или жёсткого нарезания резьбы!
- Патентованная KC7512 марка с TiN+CrC/C покрытием препятствует истиранию алюминия!
- Радиальное биение менее 10 микрон, в результате чего достигается великолепное качество резьбы!
- Может быть восстановлен компанией Kennametal по исходным спецификациям.
- В наличии в метрической системе мер на складе и в дюймовой системе мер как индивидуальное решение!
- Индивидуальные решения доступны по требованию.

KC7542 Марка, разработанная для использования с черными металлам < 32 HRC

- Скорость работы до 4x раз выше — при сроке службы инструмента в 4 раза больше по сравнению с HSS метчиками!
- Идеально для высокоскоростных CNC станков с возможностью синхронного или жёсткого нарезания резьбы!
- PVD TiAlN/TiN покрытие обеспечивает превосходную прочность кромки и износоустойчивость!
- Радиальное биение менее 10 микрон, в результате чего достигается великолепное качество резьбы!
- Специально разработанные и модифицированные режущие кромки защищают от сколов!
- Метчики могут быть восстановлены компанией Kennametal по исходным спецификациям.
- В наличии в метрической и дюймовой системах мер.
- Индивидуальные решения доступны по требованию.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

для заказа - kennametal@kennametal.su

Фрезы со сменными пластинами

Режущие пластины

Фреза 1-10 . . . . . D2–D3

Концевые фрезы со сменными пластинами

Фреза 1-10 . . . . . D4–D13

Торцовые фрезы со сменными пластинами

Фреза 1-10 . . . . . D14–D16

Рекомендации по применению

Концевые фрезы с резьбовым креплением, концевые фрезы и торцовые фрезы со сменными пластинами D17–D20

«Кукурузные» фрезы со сменными пластинами. D26–D27

«Кукурузные» концевые фрезы со сменными пластинами

Фреза 1-10 . . . . . D21–D23

«Кукурузные» торцово-цилиндрические фрезы со сменными пластинами

Фреза 1-10 . . . . . D24–D25

Фреза для врезного фрезерования

Способы производства. D28–D29

Фрезы для врезного фрезерования со сменными пластинами D30–D40

Таблица скорости и подачи D41–D44

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Режущие пластины для фрезы 1-10

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	
N	●
K	
M	
P	

PCD (шлифованный) 0° передний угол

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Режущая кромка	Ll mm	Ll дюйм	W mm	W дюйм	BS mm	BS дюйм	S mm	S дюйм	Rε mm	Rε дюйм	hm mm	hm дюйм	KD1410
EDCT10T304PDFR-PCD	EC1004FR-PCD	1	12,04	.474	6,75	.266	2,10	.083	3,75	.148	0,4	.02	0,05	.002	●
EDCT10T308PDFR-PCD	EC1008FR-PCD	1	12,04	.474	6,74	.265	1,71	.067	3,75	.148	0,8	.03	0,05	.002	●

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H			
S			
N	●	●	●
K	○		
M			
P			

LDJ (шлифованная и полированная передняя поверхность) 15° передний угол

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Режущая кромка	Ll mm	Ll дюйм	W mm	W дюйм	S mm	S дюйм	BS mm	BS дюйм	Rε mm	Rε дюйм	hm mm	hm дюйм	K313	KC410M	KC422M
EDCT10T304PDERLDJ	EC1004ELDJ	2	12,05	.474	6,75	.266	3,75	.148	1,98	.078	0,40	.016	0,06	.003			●
EDCT10T308PDERLDJ	EC1008ELDJ	2	12,05	.474	6,74	.265	3,75	.148	1,70	.067	0,79	.031	0,06	.003			●
EDCT10T312PDERLDJ	EC1012ELDJ	2	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	1,30	.051	1,19	.047	0,06	.003			●
EDCT10T316PDERLDJ	EC1016ELDJ	2	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	0,90	.036	1,59	.062	0,06	.003			●
EDCT10T320PDERLDJ	EC1020ELDJ	2	12,06	.475	6,73	.265	3,75	.148	0,49	.019	2,00	.079	0,06	.003			●
EDCT10T324PDERLDJ	EC1024ELDJ	2	12,06	.475	6,73	.265	3,75	.148	0,11	.004	2,38	.094	0,06	.003			●
EDCT10T331PDERLDJ	EC1031ELDJ	2	11,52	.453	6,71	.264	3,75	.148	—	—	3,10	.122	0,06	.003			●
EDCT10T302PDFRLDJ	EC1002FLDJ	2	12,05	.474	6,75	.266	3,75	.148	2,29	.090	0,20	.008	0,05	.002	●	●	
EDCT10T304PDFRLDJ	EC1004FLDJ	2	12,05	.474	6,75	.266	3,75	.148	1,98	.078	0,40	.016	0,05	.002	●	●	
EDCT10T308PDFRLDJ	EC1008FLDJ	2	12,05	.474	6,74	.265	3,75	.148	1,70	.067	0,79	.031	0,05	.002	●	●	
EDCT10T312PDFRLDJ	EC1012FLDJ	2	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	1,30	.051	1,19	.047	0,05	.002	●	●	
EDCT10T316PDFRLDJ	EC1016FLDJ	2	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	0,90	.036	1,59	.062	0,05	.002	●	●	
EDCT10T320PDFRLDJ	EC1020FLDJ	2	12,06	.475	6,73	.265	3,75	.148	0,49	.019	2,00	.079	0,05	.002	●	●	
EDCT10T324PDFRLDJ	EC1024FLDJ	2	12,06	.475	6,73	.265	3,75	.148	0,11	.004	2,38	.094	0,05	.002	●	●	
EDCT10T331PDFRLDJ	EC1031FLDJ	2	11,52	.453	6,71	.264	3,75	.148	—	—	3,10	.122	0,05	.002	●	●	

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

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

LD (шлифованный) 15° передний угол

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Режущая кромка	Ll mm	Ll дюйм	W mm	W дюйм	S mm	S дюйм	BS mm	BS дюйм	Rε mm	Rε дюйм	hm mm	hm дюйм	KC510M	KC520M	KC522M	KC725M	KC915M	KC935M
EDCT10T320PDERLD	EC1020ELD	2	12,06	.475	6,73	.265	3,75	.148	0,49	.019	2,0	.08	0,06	.003	●	●	●	●		●
EDCT10T308PDERLD	EC1020ELD	2	12,06	.475	6,73	.265	3,75	.148	0,49	.019	2,0	.08	0,06	.003	●	●	●	●	●	●
EDCT10T312PDERLD	EC1020ELD	2	12,06	.475	6,73	.265	3,75	.148	0,49	.019	2,0	.08	0,06	.003		●	●	●		●
EDCT10T316PDERLD	EC1020ELD	2	12,06	.475	6,73	.265	3,75	.148	0,49	.019	2,0	.08	0,06	.003		●	●	●		●
EDCT10T320PDERLD	EC1020ELD	2	12,06	.475	6,73	.265	3,75	.148	0,49	.019	2,0	.08	0,06	.003			●	●		●
EDCT10T324PDERLD	EC1024ELD	2	12,06	.475	6,73	.265	3,75	.148	0,11	.004	2,4	.09	0,06	.003			●	●		●
EDCT10T331PDERLD	EC1031ELD	2	11,52	.453	6,71	.264	3,75	.148	—	—	3,1	.12	0,06	.003		●	●	●		●

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

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

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

HD (PSTS) 15° передний угол

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Режущая кромка	ll mm	ll дюйм	W mm	W дюйм	S mm	S дюйм	BS mm	BS дюйм	Rε mm	Rε дюйм	hm mm	hm дюйм	KC520M	KC522M	KC725M	KC915M	KC935M
EDPT10T304PDERHD	EP1004EHD	2	12,05	.474	6,75	.266	3,75	.148	2,07	.082	0,4	.02	0,12	.005	●	●	●	●	●
EDPT10T308PDERHD	EP1008EHD	2	12,05	.474	6,74	.265	3,75	.148	1,70	.067	0,8	.03	0,12	.005	●	●	●	●	●
EDPT10T310PDERHD	EP1010EHD	2	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	1,49	.059	1,0	.04	0,12	.005		●	●	●	●
EDPT10T312PDERHD	EP1012EHD	2	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	1,30	.051	1,2	.05	0,12	.005	●	●	●	●	●
EDPT10T316PDERHD	EP1016EHD	2	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	0,90	.036	1,6	.06	0,12	.005	●	●	●	●	●
EDPT10T320PDERHD	EP1020EHD	2	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	0,49	.019	2,0	.08	0,12	.005			●		●
EDPT10T324PDERHD	EP1024EHD	2	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	0,11	.004	2,4	.09	0,12	.005			●		●
EDPT10T331PDERHD	EP1031EHD	2	11,52	.453	6,71	.264	3,75	.148	—	—	3,1	.12	0,12	.005	●	●	●		●

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

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

GE (PSTS) 20° передний угол

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Режущая кромка	ll mm	ll дюйм	W mm	W дюйм	S mm	S дюйм	BS mm	BS дюйм	Rε mm	Rε дюйм	Hm mm	Hm дюйм	KC522M	KC725M	KC935M
EDCT10T304PDSRGE	EP1004SGE	2	12,05	.47	6,75	.27	3,75	.15	1,98	.08	0,40	.02	0,16	.006	●	●	●
EDCT10T308PDSRGE	EP1008SGE	2	12,05	.47	6,74	.27	3,75	.15	1,70	.07	0,8	.03	0,16	.006	●	●	●
EDCT10T312PDSRGE	EP1012SGE	2	12,06	.48	6,74	.27	3,75	.15	1,30	.05	1,2	.05	0,16	.006	●	●	●
EDCT10T316PDSRGE	EP1016SGE	2	12,06	.48	6,74	.27	3,75	.15	0,90	.04	1,6	.06	0,16	.006	●	●	●
EDCT10T331PDSRGE	EP1031SGE	2	12,06	.45	6,74	.26	3,75	.15	-	-	3,1	.12	0,16	.006	●	●	●

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

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

GD (PSTS) 15° передний угол

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Режущая кромка	ll mm	ll дюйм	W mm	W дюйм	S mm	S дюйм	BS mm	BS дюйм	Rε mm	Rε дюйм	hm mm	hm дюйм	KC520M	KC725M	KC915M	KC935M
EDPT10T304PDSRGD	EP1004SGD	2	12,05	.474	6,75	.266	3,75	.148	2,07	.082	0,4	.02	0,18	.007	●	●	●	●
EDPT10T304PDSRGD	EP1004SGD	2	12,05	.474	6,75	.266	3,75	.148	2,07	.082	0,4	.02	0,18	.007	●	●	●	●
EDPT10T312PDSRGD	EP1012SGD	2	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	1,30	.051	1,2	.05	0,18	.007	●	●	●	●
EDPT10T316PDSRGD	EP1016SGD	2	12,06	.475	6,74	.265	3,75	.148	0,90	.036	1,6	.06	0,18	.007	●	●	●	●

Концевые фрезы с режущими пластинами — Фреза 1-10

Новинка

- Глубина резания до 10mm.
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Концевые фрезы — с резьбовым хвостовиком — метрическая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	G3X	D	L2	DPM	AP1 макс	WF	максимальный угол наклона	кг	об/мин макс.
16	3745708	16A02R025M08ED10	2	M8	13	25	8,5	10,1	10	9.5°	0,02	51000
20	3745709	20A02R028M10ED10	2	M10	18	28	10,5	10,1	15	6.0°	0,04	44800
20	3745710	20A03R028M10ED10	3	M10	18	28	10,5	10,1	15	6.0°	0,04	44800
25	3745711	25A03R032M12ED10	3	M12	21	32	12,5	10,0	17	4.0°	0,08	40000
25	3745712	25A04R032M12ED10	4	M12	21	32	12,5	10,0	17	4.0°	0,08	40000
32	3745723	32A04R040M16ED10	4	M16	29	40	17,0	10,0	24	2.8°	0,19	35400
32	3745724	32A05R040M16ED10	5	M16	29	40	17,0	10,0	24	2.8°	0,19	35400
40	3745725	40A06R040M16ED10	6	M16	29	40	17,0	9,9	24	2.0°	0,23	31600
42	3745726	42A06R040M16ED10	6	M16	29	40	17,0	9,9	24	1.8°	0,23	30900

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus
12	MS2205	1,0	DT7IP
16	MS2205	1,0	DT7IP
20	MS2205	1,0	DT7IP
25	MS2205	1,0	DT7IP
32	MS2205	1,0	DT7IP

Пример заказа:
1 x 16A02R025M08ED10
10 x EDCT10T304PDERLD KC725M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Новинка

- Глубина резания до .40".
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 0°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Концевые фрезы — с резьбовым хвостовиком — дюймовая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	G3X	D	L2	DPM	AP1 макс	WF	максимальный угол наклона	кг	об/мин макс.
.625	3742470	M1D062E1002CM08	2	M8	.512	1.000	.335	.396	.392	9.5°	.050	53000
.750	3742471	M1D075E1002CM10	2	M10	.709	1.100	.413	.398	.589	6.5°	.080	45900
.750	3742472	M1D075E1003CM10	3	M10	.709	1.100	.413	.398	.589	6.5°	.090	45900
1.000	3742513	M1D100E1003CM12	3	M12	.827	1.250	.492	.395	.667	4.0°	.180	39700
1.000	3742514	M1D100E1004CM12	4	M12	.827	1.250	.492	.395	.667	4.0°	.170	39700
1.250	3742515	M1D125E1004CM16	4	M16	1.142	1.500	.669	.392	.864	2.5°	.380	35500
1.250	3742516	M1D125E1005CM16	5	M16	1.142	1.500	.669	.392	.864	2.5°	.380	35400
1.500	3742517	M1D150E1006CM16	6	M16	1.142	1.500	.669	.390	.864	2.0°	.460	32400

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	крутящий момент	Ключ Torx Plus
.625	MS2205	9.0	DT7IP
.750	MS2205	9.0	DT7IP
1.000	MS2205	9.0	DT7IP
1.250	MS2205	9.0	DT7IP
1.500	MS2205	9.0	DT7IP

Пример заказа:
1 x M1D062E1002CM08
10 x EC1004ELD KC725M

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Концевые фрезы с режущими пластинами — фреза 1-10

Новинка

- Глубина резания до 10mm.
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Концевые фрезы — с хвостовиком Weldon — метрическая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	кг	об/мин макс.
16	3744633	16A02R025B16ED10	2	16	25	74	10,1	9.5°	0,09	50100
20	3744634	20A02R028B20ED10	2	20	28	79	10,1	6.0°	0,15	44800
20	3744635	20A03R028B20ED10	3	20	28	79	10,1	6.0°	0,16	44800
25	3744636	25A03R032B25ED10	3	25	32	89	10,0	4.0°	0,28	40000
25	3744637	25A04R032B25ED10	4	25	32	89	10,0	4.0°	0,28	40000
32	3744638	32A04R040B32ED10	4	32	40	101	10,0	2.8°	0,53	35400
32	3744639	32A05R040B32ED10	5	32	40	101	10,0	2.8°	0,53	35400

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus
16	MS2205	1,0	DT7IP
20	MS2205	1,0	DT7IP
25	MS2205	1,0	DT7IP
32	MS2205	1,0	DT7IP

Пример заказа:
1 x 16A02R025B16ED10
10 x EDCT10T304PDERLD KC725M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Новинка

- Глубина резания до .40".
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 0°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

nКонцевые фрезы — с хвостовиком Weldon — дюйм

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	фунты	об/мин макс.
.625	3742552	M1D062E1002W075L100	2	.750	1.000	3.030	.396	9.5°	.280	50300
.750	3742553	M1D075E1002W075L110	2	.750	1.100	3.130	.398	6.5°	.300	45900
.750	3742554	M1D075E1003W075L110	3	.750	1.100	3.130	.398	6.5°	.300	45900
1.000	3742555	M1D100E1003W100L125	3	1.000	1.250	3.530	.395	4.0°	.650	39700
1.000	3742556	M1D100E1004W100L125	4	1.000	1.250	3.530	.395	4.0°	.640	39700
1.250	3742557	M1D125E1004W125L160	4	1.250	1.600	3.880	.392	2.5°	1.120	35500
1.250	3742558	M1D125E1005W125L160	5	1.250	1.600	3.880	.392	2.5°	1.110	35500

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	крутящий момент	Ключ Torx Plus
.625	MS2205	9.0	DT7IP
.750	MS2205	9.0	DT7IP
1.000	MS2205	9.0	DT7IP
1.250	MS2205	9.0	DT7IP

Пример заказа:
1 x A1B062E1002W075L100
10 x EC1004ELD KC725M

для заказа - kennametal@kennametal.su

Фреза 1-10

KENNAMETAL

Концевые фрезы с режущими пластинами — фреза 1-10

Новинка

- Глубина резания до 10mm.
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Концевые фрезы — с цилиндрическим хвостовиком, — нормальная серия — метрическая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	кг	об/мин макс.
12	3744538	12A01R020A16ED10	1	16	20	90	10,3	11.5°	0,12	57800
16	3744539	16A02R025A16ED10	2	16	25	100	10,1	9.5°	0,13	50100
20	3744540	20A02R028A20ED10	2	20	28	110	10,1	6.0°	0,23	44800
20	3744541	20A03R028A20ED10	3	20	28	110	10,1	6.0°	0,23	44800
25	3744542	25A03R032A25ED10	3	25	32	120	10,0	4.0°	0,40	40000
25	3744613	25A04R032A25ED10	4	25	32	120	10,0	4.0°	0,40	40000
32	3744614	32A04R040A32ED10	4	32	40	130	10,0	2.8°	0,72	35400
32	3744615	32A05R040A32ED10	5	32	40	130	10,0	2.8°	0,71	35400

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus
12	MS2205	1,0	DT7IP
16	MS2205	1,0	DT7IP
20	MS2205	1,0	DT7IP
25	MS2205	1,0	DT7IP
32	MS2205	1,0	DT7IP

Пример заказа:
1 x 12A01R020A16ED10
10 x EDCT10T304PDERLD KC725M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Новинка

- Глубина резания до .40".
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 0°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Концевые фрезы — с цилиндрическим хвостовиком, — нормальная серия — дюймовая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	фунты	об/мин макс.
.500	3742518	M1D050E1001C062L350	1	.625	.800	3.500	.404	11.5°	.250	56500
.625	3742519	M1D062E1002C075L400	2	.750	1.000	4.000	.396	9.5°	.400	50300
.750	3742520	M1D075E1002C075L450	2	.750	1.100	4.500	.398	6.5°	.460	45900
.750	3742521	M1D075E1003C075L450	3	.750	1.100	4.500	.398	6.5°	.460	45900
1.000	3742522	M1D100E1003C100L480	3	1.000	1.250	4.800	.395	4.0°	.920	39700
1.000	3742533	M1D100E1004C100L480	4	1.000	1.250	4.800	.395	4.0°	.920	39700
1.250	3742534	M1D125E1004C125L520	4	1.250	1.600	5.200	.392	2.5°	1.570	35500
1.250	3742535	M1D125E1005C125L520	5	1.250	1.600	5.200	.392	2.5°	1.570	35500

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	крутящий момент	Ключ Torx Plus
.500	MS2205	9.0	DT7IP
.625	MS2205	9.0	DT7IP
.750	MS2205	9.0	DT7IP
1.000	MS2205	9.0	DT7IP
1.250	MS2205	9.0	DT7IP

Пример заказа:
1 x M1D050E1001C061L350
10 x EC1004ELD KC725M

для заказа - kennametal@kennametal.su

Фреза 1-10

KENNAMETAL

Концевые фрезы с режущими пластинами — фреа 1-10

Новинка

- Глубина резания до 10mm.
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Концевые фрезы — с цилиндрическим хвостовиком, — нормальная серия — метрическая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	кг	об/мин макс.
16	3744616	16A02R025A16ED10-170	2	16	25	170	10,1	9.5°	0,23	50100
18	3744618	18A02R028A16ED10-170	2	16	28	170	10,1	7.5°	0,24	47200
20	3744619	20A02R032A20ED10-170	2	20	32	170	10,1	6.0°	0,37	44800
20	3744621	20A03R032A20ED10-170	3	20	32	170	10,1	6.0°	0,36	44800
22	3744623	22A03R032A20ED10-170	3	20	32	170	10,1	5.0°	0,37	42700
25	3744624	25A03R040A25ED10-200	3	25	40	200	10,0	4.0°	0,69	40000
25	3744626	25A04R040A25ED10-200	4	25	40	200	10,0	4.0°	0,69	40000
28	3744628	28A04R040A25ED10-200	4	25	40	200	10,0	3.3°	0,71	37800
32	3744629	32A04R048A32ED10-200	4	32	48	200	10,0	2.8°	1,14	35400
32	3744631	32A05R048A32ED10-200	5	32	48	200	10,0	2.8°	1,13	35400

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus
16	MS2205	1,0	DT7IP
18	MS2205	1,0	DT7IP
20	MS2205	1,0	DT7IP
22	MS2205	1,0	DT7IP
25	MS2205	1,0	DT7IP
28	MS2205	1,0	DT7IP
32	MS2205	1,0	DT7IP

Пример заказа:
1 x 16A02R025A16ED10-170
10 x EDCT10T304PDERLD KC725M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Новинка

- Глубина резания до .40".
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 0°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Концевые фрезы — с цилиндрическим хвостовиком, — длинная серия — дюймовая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	фунты	об/мин макс.
.625	3742536	M1D062E1002C062L670	2	.625	.999	6.700	.396	9.5°	.49	50300
.750	3742538	M1D075E1002C075L670	2	.750	1.250	6.700	.398	6.5°	.70	45900
.750	3742540	M1D075E1003C075L670	3	.750	1.250	6.700	.398	6.5°	.71	45900
.875	3742542	M1D088E1003C075L670	3	.750	1.250	6.700	.396	5.0°	.74	42600
1.000	3742543	M1D100E1003C100L800	3	1.000	1.600	8.000	.395	4.0°	1.59	39700
1.000	3742545	M1D100E1004C100L800	4	1.000	1.600	8.000	.395	4.0°	1.59	39700
1.100	3742547	M1D110E1004C100L800	4	1.000	1.600	8.000	.394	3.3°	1.64	38000
1.250	3742548	M1D125E1004C125L800	4	1.250	1.900	8.000	.392	2.5°	2.48	35500
1.250	3742550	M1D125E1005C125L800	5	1.250	1.900	8.000	.392	2.5°	2.48	35500

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	крутящий момент	Ключ Torx Plus
.625	MS2205	9.0	DT7IP
.750	MS2205	9.0	DT7IP
.875	MS2205	9.0	DT7IP
1.000	MS2205	9.0	DT7IP
1.100	MS2205	9.0	DT7IP
1.250	MS2205	9.0	DT7IP

Пример заказа:
1 x M1D050E1001C062L350
10 x EC1004ELD KC725M

Фреза 1-10

KENNAMETAL

Концевые фрезы с режущими пластинами — фреа 1-10

Новинка

- Глубина резания до 10mm.
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Концевые фрезы — с цилиндрическим хвостовиком — длинная серия — модифицированные*— метрическая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	кг	об/мин макс.
16	3744617	16A02R025A16ED10R31-170	2	16	25	170	9,7	8.0°	0,23	50100
20	3744620	20A02R032A20ED10R31-170	2	20	32	170	9,8	4.5°	0,37	44800
20	3744622	20A03R032A20ED10R31-170	3	20	32	170	9,8	4.5°	0,36	44800
25	3744625	25A03R040A25ED10R31-200	3	25	40	200	9,8	3.0°	0,69	40000
25	3744627	25A04R040A25ED10R31-200	4	25	40	200	9,8	3.0°	0,68	40000
32	3744630	32A04R048A32ED10R31-200	4	32	48	200	9,7	2.0°	1,13	35400
32	3744632	32A05R048A32ED10R31-200	5	32	48	200	9,7	2.0°	1,13	35400

* Для пластин со значением радиуса при вершине 2.4 и 3.1

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus
16	MS2205	1,0	DT7IP
20	MS2205	1,0	DT7IP
25	MS2205	1,0	DT7IP
32	MS2205	1,0	DT7IP

Пример заказа:
1 x 16A02R025A16ED10R31-170
10 x EDCT10T304PDERLD KC725M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Новинка

- Глубина резания до .40".
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 0°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Концевые фрезы — с цилиндрическим хвостовиком, — длинная серия — модифицированные*— дюймовая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	фунты	об/мин макс.
.625	3742537	M1D062E1002C062L670R	2	.625	.987	6.688	.384	8.0°	.490	50300
.750	3742539	M1D075E1002C075L670R	2	.750	1.239	6.689	.387	5.3°	.700	45900
.750	3742541	M1D075E1003C075L670R	3	.750	1.239	6.689	.387	5.3°	.710	45900
1.000	3742544	M1D100E1003C100L800R	3	1.000	1.589	7.989	.385	3.0°	1.590	39700
1.000	3742546	M1D100E1004C100L800R	4	1.000	1.589	7.989	.385	3.0°	1.590	39700
1.250	3742549	M1D125E1004C125L800R	4	1.250	1.889	7.989	.382	2.0°	2.480	35500
1.250	3742551	M1D125E1005C125L800R	5	1.250	1.889	7.989	.382	2.0°	2.480	35500

* Для пластин со значением радиуса при вершине 2.4 и 3.1

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	крутящий момент	Ключ Torx Plus
.625	MS2205	9.0	DT7IP
.750	MS2205	9.0	DT7IP
1.000	MS2205	9.0	DT7IP
1.250	MS2205	9.0	DT7IP

Пример заказа:
1 x M1D050E1001C062L350
10 x EC1004ELD KC725M

Фреза 1-10

KENNAMETAL

Торцовые насадные фрезы со сменными пластинами — фреа 1-10

Новинка

- Глубина резания до 10mm.
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Торцовые фрезы, — крупный шаг — метрические

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	D6	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	кг	об/мин макс.
40	3745674	40A04RS90ED10D	4	16	37	40	9,9	2.0°	0,25	31600
50	3745676	50A05RS90ED10D	5	22	44	40	9,9	1.5°	0,38	28300
63	3745678	63A06RS90ED10D	6	22	44	40	9,9	1.0°	0,54	25200
80	3745680	80A08RS90ED10D	8	27	60	50	9,9	.8°	1,26	22400
100	3745682	100B08RS90ED10D	8	32	80	50	9,9	.5°	1,88	20000

Новинка

- Глубина резания до 10 mm.
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Торцовые фрезы, — крупный шаг — метрические

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	D6	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	кг	об/мин макс.
40	3745675	40A06RS90ED10D	6	16	37	40	9,9	2.0°	0,25	31600
50	3745677	50A08RS90ED10D	8	22	44	40	9,9	1.5°	0,36	28300
63	3745679	63A09RS90ED10D	9	22	44	40	9,9	1.0°	0,53	25200
80	3745681	80A10RS90ED10D	10	27	60	50	9,9	.8°	1,26	22400
100	3745703	100B12RS90ED10D	12	32	80	50	9,9	.5°	1,87	20000

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Ключ Torx Plus	Nm	Винт
40	MS2205	DT7IP	1	MS1294
50	MS2205	DT7IP	1	MS1234
63	MS2205	DT7IP	1	MS1234
80	MS2205	DT7IP	1	MS2038
100	MS2205	DT7IP	1	—

Пример заказа:
1 x 40A04RS90ED10D
10 x EDCT10T304PDERLD KC725M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Новинка

- Глубина резания до .40".
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 0°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Торцовые фрезы, — крупный шаг — дюймовая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	D6	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	фунты	об/мин макс.
1.500	3745039	M1D150E1004S075L157	4	.750	1.420	1.575	.391	2.0°	.460	32400
2.000	3745041	M1D200E1005S075L157	5	.750	1.750	1.575	.389	1.5°	.920	28100
2.500	3745043	M1D250E1006S075L157	6	.750	1.750	1.575	.389	1.0°	1.290	25100
3.000	3745047	M1D300E1008S100L175	8	1.000	2.190	1.750	.389	.8°	2.080	22900
4.000	3745049	M1D400E1008S150L200	8	1.500	3.380	2.000	.389	.5°	3.820	19800

Новинка

- Глубина резания до .40".
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 0°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Торцовые фрезы, — мелкий шаг — дюймовая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	D6	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	фунты	об/мин макс.
3.000	3745048	M1D300E1010S100L175	10	1.000	2.190	1.750	.389	.8°	2.100	22900
4.000	3745050	M1D400E1012S150L200	12	1.500	3.380	2.000	.389	.5°	3.810	19800
1.500	3745040	M1D150E1006S075L157	6	.750	1.420	1.575	.391	2.0°	.440	32400
2.000	3745042	M1D200E1008S075L157	8	.750	1.750	1.575	.389	1.5°	.890	28100
2.500	3745045	M1D250E1009S075L157	9	.750	1.750	1.575	.389	1.0°	1.260	25100

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Ключ Torx Plus	крутящий момент	Винт
1.500	MS2205	DT7IP	9.0	S445
2.000	MS2205	DT7IP	9.0	S445
2.500	MS2205	DT7IP	9.0	S445
3.000	MS2205	DT7IP	9.0	S458
4.000	MS2205	DT7IP	9.0	—

Пример заказа:
1 x M1D300E1010S100L175
10 x EC1004ELD KC725M

для заказа - kennametal@kennametal.su

Фреза 1-10

KENNAMETAL

Торцовые насадные фрезы со сменными пластинами — фреа 1-10

Новинка

- Глубина резания до 10 mm.
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

Торцовые фрезы, — крупный шаг, — стандарт JIS

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	D6	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	кг	об/мин макс.
80	3745704	80A08RS90ED10D-J	8	25,40	56	50	9,9	.8°	1,18	22400
100	3745706	100B08RS90ED10D-J	8	31,75	73	50	9,9	.5°	1,65	20000

Новинка

Торцовые фрезы, — мелкий шаг, — стандарт JIS

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	D6	L	AP1 макс	максимальный угол наклона	кг	об/мин макс.
80	3745705	80A10RS90ED10D-J	10	25,40	56	50	9,9	.8°	1,19	22400
100	3745707	100B12RS90ED10D-J	12	31,75	73	50	9,9	.5°	1,64	20000

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Ключ Torx Plus	Nm	Винт
80	MS2205	DT7IP	1,0	MS2038
100	MS2205	DT7IP	1,0	—

Пример заказа:
1 x 80A10RS90ED10D-J
10 x EDCT10T304PDERLD KC725M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

DH мин. = Мин. диаметр глухого отверстия с винтовой интерполяцией
DHI мин. = Мин. диаметр отверстия с плоским дном

Метрический

Тип пластины	Диаметр резания	Макс. угол наклона к касательной нережущей кромки	Макс. угол наклона до столкновения со стальным корпусом	Минимальный диаметр отверстия (DH мин.)	Минимальный диаметр отверстия с плоским дном (DHI мин.)	Макс. диаметр с не плоским дном
Фреза - 1, 10mm	12	не рекомендовано	не рекомендовано	не рекомендовано	не рекомендовано	не рекомендовано
Фреза - 1, 10mm	16	9,7°	12,3°	19,50	28,73	32
Фреза - 1, 10mm	18	7,6°	9,6°	23,29	32,68	63
Фреза - 1, 10mm	20	6,2°	8,6°	27,25	36,63	40
Фреза - 1, 10mm	22	5,2°	7,0°	31,25	40,63	44
Фреза - 1, 10mm	25	4,2°	5,3°	37,26	46,62	50
Фреза - 1, 10mm	28	3,5°	4,3°	43,26	52,62	56
Фреза - 1, 10mm	32	2,8°	3,3°	51,27	60,62	64
Фреза - 1, 10mm	40	2,0°	2,3°	67,30	76,61	80
Фреза - 1, 10mm	42	1,9°	2,1°	71,32	80,60	82
Фреза - 1, 10mm	50	1,5°	1,6°	87,53	96,86	100
Фреза - 1, 10mm	63	1,2°	1,2°	113,54	122,86	126
Фреза - 1, 10mm	80	0,9°	0,9°	147,54	156,85	160
Фреза - 1, 10mm	100	0,7°	0,7°	187,54	196,85	200

Примечание: Макс. угол наклона уменьшается одновременно с увеличением радиуса при вершине.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

УСЛУГИ
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА
СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИ
ЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
ИНДЕКС

Рекомендуемая начальная скорость резания [м/мин]

■ Угол в плане 90°

Группа обрабат. материала	KC510M			KC520M			KC522M			KC725M			KC915M			KC935M		
P1										260	**230**	210				390	**340**	320
P2										160	**150**	130				240	**220**	200
P3										150	**130**	120				220	**200**	180
P4							100	**90**	80	110	**100**	90				160	**150**	140
P5							130	**125**	105	125	**110**	100				225	**200**	180
P6							80	**70**		90	**80**					140	**120**	
M1							160	**140**	130	170	**150**	140				250	**220**	210
M2							140	**130**	120	150	**140**	130				230	**210**	190
M3							110	**90**		120	**100**					170	**150**	
K1	280	**250**	230	270	**240**	220				160	**150**	130	360	**330**	290	250	**230**	210
K2	220	**200**	190	210	**190**	180	200	**180**	170	130	**120**	110	290	**260**	240	200	**180**	170
K3	190	**170**	150	180	**160**	140	170	**150**	140	110	**100**	90	240	**220**	200	170	**150**	140
N1																		
N2																		
S1							30	**30**		40	**30**							
S2							30	**30**		30	**30**							
S3							40	**40**		40	**40**							
S4							50	**40**		50	**50**							
H1																		

Группа обрабат. материала	KD1410			K313			KC410M			KC422M		
K1				190	170	150						
K2												
K3												
N1	3000	2500	2000	800	700	600	1210	1080	990	1080	950	880
N2	1100	1050	1000									

Рекомендуемая начальная скорость резания указана жирным шрифтом.

При увеличении среднего значения глубины резания необходимо снижать скорость резания.

Рекомендуемая начальная подача

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 90°
(в зависимости от радиальной ширины резания)

	10%	20%	30%	40%	50%	100%
hm =0.05	0.16	0.11	0.09	0.08	0.07	0.05
hm =0.06	0.19	0.13	0.11	0.10	0.08	0.06
hm =0.12	0.38	0.27	0.21	0.19	0.17	0.12
hm =0.16	0.51	0.36	0.29	0.25	0.23	0.16

Процент перекрытия (соотношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Рекомендуемая начальная скорость резания

■ Угол в плане 0°

Группа обрабат. материала	KC510M			KC520M			KC522M			KC725M			KC915M			KC935M		
P1										850	750	680				1270	1110	1040
P2										520	490	420				780	720	590
P3										490	420	390				720	650	460
P4							330	290	260	360	330	290				520	490	590
P5							420	410	340	410	360	330				730	650	590
P6							260	230		290	260					460	390	
M1							520	460	420	550	490	460				820	720	680
M2							460	420	390	490	460	420				750	680	620
M3							360	290		390	330					550	490	
K1	910	820	750	880	780	720				520	490	420	1170	1080	950	820	750	680
K2	720	650	620	680	620	590	650	590	550	420	390	360	950	850	780	650	590	550
K3	620	550	490	590	520	460	550	490	460	360	330	290	780	720	650	550	490	460
N1																		
N2																		
S1							100	100		130	100							
S2							100	100		100	100							
S3							130	130		130	130							
S4							160	130		160	160							
H1																		

Группа обрабат. материала	KD1410			K313			KC410M			KC422M		
K1				620	550	490						
K2												
K3												
N1	9780	8150	6520	2610	2280	1960	3950	3520	3230	3520	3100	2870
N2	3590	3420	3260									

Рекомендуемая начальная скорость резания указана жирным шрифтом.

При увеличении среднего значения глубины резания необходимо снижать скорость резания.

Рекомендуемая начальная подача

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 0°
(в зависимости от радиальной ширины резания)

	10%	20%	30%	40%	50%	100%
hm =.0020	.006	.004	.004	.003	.003	.002
hm =.0024	.007	.005	.004	.004	.003	.002
hm =.0047	.015	.010	.008	.007	.007	.005
hm =.0063	.019	.013	.011	.009	.008	.006

Процент перекрытия (соотношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Рекомендации по применению

DH мин. = Мин. диаметр глухого отверстия с винтовой интерполяцией
DHI мин. = Мин. диаметр отверстия с плоским дном

дюймы

Тип пластины	Диаметр резания	Макс. угол наклона к касательной нережущей кромки	Макс. угол наклона до столкновения со стальным корпусом	Минимальный диаметр отверстия (DH мин.)	Минимальный диаметр отверстия с плоским дном (DHI мин.)	Макс. диаметр с не плоским дном
Фреза - 1, 10mm	0.500	не рекомендовано	не рекомендовано	не рекомендовано	не рекомендовано	не рекомендовано
Фреза - 1, 10mm	0.625	9,9°	12,5°	0.758	1.121	1.250
Фреза - 1, 10mm	0.750	6,8°	9,7°	0.998	1.367	1.500
Фреза - 1, 10mm	0.875	5,1°	6,8°	1.248	1.617	1.750
Фреза - 1, 10mm	1.000	4,1°	5,1°	1.498	1.867	2.000
Фреза - 1, 10mm	1.100	3,5°	4,3°	1.698	2.067	2.200
Фреза - 1, 10mm	1.250	2,9°	3,4°	1.999	2.367	2.500
Фреза - 1, 10mm	1.500	2,2°	2,4°	2.499	2.867	3.000
Фреза - 1, 10mm	2.000	1,2°	1,6°	3.509	3.876	4.000
Фреза - 1, 10mm	2.500	1,2°	1,2°	4.509	4.876	5.000
Фреза - 1, 10mm	3.000	0,9°	1,0°	5.509	5.876	6.000
Фреза - 1, 10mm	4.000	0,7°	0,7°	7.509	7.876	8.000

Примечание: Макс. угол наклона уменьшается одновременно с увеличением радиуса при вершине.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

"Кукурузные" концевые фрезы с режущими пластинами — фреза 1-10

Новинка

- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.

Концевые фрезы — с резьбовым хвостовиком — метрическая система

D1	Каталожный номер	Z	ZU	G3X	L2	AP1 макс
20	M1H20J02R28M10ED10C4	4	2	M10	28	18
25	M1H25J02R32M12ED10C4	4	2	M12	32	18
32	M1H32J02R40M16ED10C4	4	2	M16	40	18
32	M1H32J03R40M16ED10C6	6	3	M16	40	18

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus
20 - 32	MS2205	1,0	DT7IP

Новинка

- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 0°.

"Кукурузные" концевые фрезы — с резьбовым хвостовиком — дюймовая система

D1	Каталожный номер	Z	Z U	G3X	L2	AP1 макс
.787	M1HR075ED10M10Z2L110C4	4	2	M10	1.102	.70
.984	M1HR100ED10M12Z2L130C4	4	2	M12	1.260	.70
1.260	M1HR125ED10M16Z2L160C4	4	2	M16	1.575	.70
1.260	M1HR125ED10M16Z3L160C6	6	3	M16	1.575	.70

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	крутящий момент	Ключ Torx Plus
.750	MS2205	9.0	DT7IP
1.000	MS2205	9.0	DT7IP
1.250	MS2205	9.0	DT7IP

Пример заказа:
1 x M1HR075ED10M10Z2L110C4
10 x EC1004ELD KC725M

"Кукурузные" концевые фрезы с режущими пластинами — фреза 1-10

Новинка

- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.

Концевые фрезы — с хвостовиком Weldon — метрическая система

D1	Каталожный номер	Z	Z U	D	L2	L	AP1 макс
20	M1H20J02R36B20ED10C6	6	2	20	36	87	27
25	M1H25J02R46B25ED10C8	8	2	25	46	103	36
32	M1H32J02R54B32ED10C10	10	2	32	54	115	45
32	M1H32J03R54B32ED10C12	12	3	32	54	115	45

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus
20 - 32	MS2205	1,0	DT7IP

Новинка

- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.

"Кукурузные" концевые фрезы — с хвостовиком Weldon — дюймовая система

D1	Каталожный номер	Z	Z U	D	L2	L	AP1 макс
.750	M1HR075ED10W075Z2L140C6	6	2	.750	1.40	3.5	1.0
1.000	M1HR100ED10W100Z2L180C8	8	2	1.000	1.80	4.0	1.4
1.250	M1HR125ED10W125Z2L210C10	10	2	1.250	2.10	4.5	1.8
1.250	M1HR125ED10W125Z3L210C15	12	3	1.250	2.10	4.5	1.8

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	крутящий момент	Ключ Torx Plus
.750	MS2205	9.0	DT7IP
1.000	MS2205	9.0	DT7IP
1.250	MS2205	9.0	DT7IP

Пример заказа:
1 x M1HR075ED10W075Z2L140C6
10 x EC1004ELD KC725M

 Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

"Кукурузные" концевые фрезы с режущими пластинами — фреза 1-10

Новинка

- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.

Концевые фрезы — с цилиндрическим хвостовиком Weldon — метрическая система

D1	Каталожный номер	Z	Z U	D	L2	L	AP1 макс
20	M1H20J02R28A20ED10C4	4	2	20	28	110	18
20	M1H20J02R36A20ED10C6	6	2	20	36	90	27
25	M1H25J02R28A25ED10C4	4	2	25	28	120	18
25	M1H25J02R46A25ED10C8	8	2	25	46	105	36
32	M1H32J02R28A32ED10C4	4	2	32	28	130	18
32	M1H32J02R43A32ED10C10	10	2	32	54	115	45
32	M1H32J03R28A32ED10C6	6	3	32	28	130	18
32	M1H32J03R54A32ED10C15	15	3	32	54	115	45

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus
20 - 32	MS2205	1,0	DT7IP

Новинка

- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.
- Возможность работы с большой частотой вращения.

"Кукурузные" концевые фрезы — с цилиндрическим хвостовиком Weldon — дюймовая система

D1	Каталожный номер	Z	Z U	D	L2	L	AP1 макс
.750	M1HR075ED10C075Z2L110C4	4	2	.750	1.100	4.500	.70
1.000	M1HR100ED10C100Z2L110C4	4	2	1.000	1.100	4.800	.70
1.250	M1HR125ED10C125Z2L110C4	4	2	1.250	1.100	5.200	.70
1.250	M1HR125ED10C125Z3L110C6	6	3	1.250	1.100	5.200	.70

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	крутящий момент	Ключ Torx Plus
.750	MS2205	9.0	DT7IP
1.000	MS2205	9.0	DT7IP
1.250	MS2205	9.0	DT7IP

Пример заказа:
1 x M1HR075ED10C075Z2L110C4
10 x EC1004ELD KC725M

Фреза 1-10

KENNAMETAL

"Кукурузные" насадные фрезы с режущими пластинами — фреза 1-10

Новинка

- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 90°.

"Кукурузные" насадные фрезы, — крупный шаг — метрическая система

D1	Каталожный номер	Z	Z U	D	L	AP1 макс
40	M1H40T03R50A16ED10C12	12	3	16	50	36
50	M1H50T03R60A22ED10C15	15	3	22	60	45

"Кукурузные" торцовые фрезы, — мелкий шаг — метрическая система

D1	Каталожный номер	Z	Z U	D	L	AP1 макс
40	M1H40T05R50A16ED10C20	20	5	16	50	36
50	M1H50T05R60A22ED10C25	25	5	22	60	45

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Ключ Torx Plus	Nm	Винт
40	MS2205	DT7IP	1	MS1294
50	MS2205	DT7IP	1	MS1234

Пример заказа:
1 x M1H40T05R50A16ED10C20
10 x EDCT10T304PDERLD KC725M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

"Кукурузные" насадные фрезы с режущими пластинами — фреза 1-10

Новинка

- Глубина резания до 10mm.
- Фрезерование с наклонным врезанием на высоких подачах.
- Обеспечивается хорошая шероховатость.
- Возможность точного фрезерования уступов с углом 0°.

"Кукурузные" торцовые фрезы, — крупный шаг — дюймовая система

D1	Каталожный номер	Z	Z U	D	L	AP1 макс
1.500	M1HR150ED10S062Z3L200C12	12	3	.620	2.0	1.4
2.000	M1HR200ED10S075Z3L240C15	15	3	.750	2.4	1.7

"Кукурузные" торцовые фрезы — мелкий шаг — дюймовая система

D1	Каталожный номер	Z	Z U	D	L	AP1 макс
1.500	M1HR150ED10S062Z5L200C20	20	5	.620	2.0	1.4
2.000	M1HR200ED10S075Z5L240C25	25	5	.750	2.4	1.7

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Ключ Torx Plus	крутящий момент	Винт
1.500	MS2205	DT7IP	9.0	S445
2.000	MS2205	DT7IP	9.0	S445

Пример заказа:
1 x M1HR150ED10S062Z5L200C20
10 x EC1004ELD KC725M

Фреза 1-10, метрическая система

KENNAMETAL

Рекомендации по применению для "кукурузных" фрез с режущими пластинами

Рекомендуемая начальная скорость резания [м/мин]

■ Угол в плане 90°

Группа обрабат. материала	KC510M			KC520M			KC522M			KC725M			KC915M			KC935M		
P1										180	160	150				270	240	220
P2										110	100	90				170	150	140
P3										100	90	80				150	140	120
P4							70	60	50	80	70	60				120	110	100
P5							90	80	70	100	90	85				160	140	125
P6							60	50		60	50					100	80	
M1							110	90	80	120	100	100				180	160	150
M2							100	90	80	110	100	90				160	150	130
M3							70	70		80	70					120	110	
K1	200	170	160	190	170	150				120	100	90	250	230	210	180	160	150
K2	150	140	130	150	130	120	140	130	120	90	80	80	200	180	170	140	130	120
K3	130	120	100	120	110	100	120	110	100	80	70	60	170	150	140	120	110	100
N1																		
N2																		
S1							20	20		20	20							
S2							20	20		20	20							
S3							20	20		30	30							
S4							30	30		40	30							
H1																		

Группа обрабат. материала	K313			KC410M			KC422M		
N1	560	490	420	850	750	690	780	680	630
N2									

Рекомендуемая начальная скорость резания указана жирным шрифтом.

При увеличении среднего значения глубины резания необходимо снижать скорость резания.

Рекомендуемая начальная подача

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 90°
(в зависимости от радиальной ширины резания)

	10%	20%	30%	40%	50%	100%
hm =0.05	0.16	0.11	0.09	0.08	0.07	0.05
hm =0.06	0.19	0.13	0.11	0.10	0.08	0.06
hm =0.12	0.38	0.27	0.21	0.19	0.17	0.12
hm =0.16	0.51	0.36	0.29	0.25	0.23	0.16

Процент перекрытия (соотношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Рекомендуемая начальная скорость резания

■ Угол в плане 0°

Группа обрабат. материала	KC510M			KC520M			KC522M			KC725M			KC915M			KC935M		
P1										590	520	490				880	780	720
P2										360	330	290				550	490	460
P3										330	290	260				490	460	390
P4							230	200	160	260	230	200				390	360	330
P5							290	260	230	330	290	280				520	460	410
P6							200	160		200	160					330	260	
M1							360	290	260	390	330	330				590	520	490
M2							330	290	260	360	330	290				520	490	420
M3							230	230		260	230					390	360	
K1	650	550	520	620	550	490				390	330	290	820	750	680	590	520	490
K2	490	460	420	490	420	390	460	420	390	290	260	260	650	590	550	460	420	390
K3	420	390	330	390	360	330	390	360	330	260	230	200	550	490	460	390	360	330
N1																		
N2																		
S1							70	70		130	70							
S2							70	70		100	70							
S3							70	70		130	100							
S4							100	100		160	100							
H1																		

Группа обрабат. материала	K313			KC410M			KC422M		
N1	1830	1600	1370	2770	2450	2250	2540	2220	2050
N2									

Рекомендуемая начальная скорость резания указана жирным шрифтом.

При увеличении среднего значения глубины резания необходимо снижать скорость резания.

Рекомендуемая начальная подача

Компенсация подачи на зуб для фрезы с углом в плане 0°
(в зависимости от радиальной ширины резания)

	10%	20%	30%	40%	50%	100%
hm =.0020	.006	.004	.004	.003	.003	.002
hm =.0024	.007	.005	.004	.004	.003	.002
hm =.0047	.015	.010	.008	.007	.007	.005
hm =.0063	.019	.013	.011	.009	.008	.006

Процент перекрытия (соотношение диаметра фрезы к радиальной ширине резания)

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Лучшие способы обработки:

когда надо использовать метод "ось Z" и общепринятый метод с использованием концевой фрезы.

Когда отношение длины к диаметру больше чем 3 к 1.

В этом случае концевая фреза начинает вибрировать и качество обработанной поверхности вместе с возникающим шумом становятся недопустимыми.

Когда возникает вибрация, скорость подачи должна быть уменьшена, что замедляет производство детали.

Программирование:

Существует очень мало ПО для этого типа процессов.

Мы бы посоветовали написать простой макрос для этого типа приложений, в результате вызова которого движение по осям X и Y может быть изменено.

Процедура может быть повторена, чтобы фреза могла быть быстро (G00) удалена из детали.

При этом срок службы инструмента увеличивается благодаря отсутствию трения пластины на обратном пути.

Прорезание пазов:

существует несколько различных способов прорезания паза в детали, используя фрезу по оси "Z" .

Иллюстрация №1: На ней показан типичный способ прорезания паза, движения вниз и вверх происходят в одной и той же оси (Z+), что будет оказывать негативное влияние на радиус пластины (кромки), и это может привести к преждевременному повреждению вершины.

Резкое перемещение в направлении оси Z+ можно заметить, смотря на деталь. Будет заметно винтообразное движение пластины/фрезы, работающей при высокой скорости подачи. Это похоже на смазочную канавку, двигающуюся по спирали вверх.

Иллюстрация 2: Использование фрезы, величина которой меньше, чем ширина паза,позволит удалить пластину/фрезу из материала, когда (G00) быстрый ход механизма происходит в направлении от детали.

Так как этот тип фрезы может быть использован со многими видами станков, я попытаюсь объяснить это на примере вертикального трехосного станка.

Предположим, что мы используем фрезу диаметром 2 дюйма (50мм) на станке с пазом шириной 2,5 дюйма (63мм).

Иллюстрация 3: Выставите фрезу на одном уровне с центром паза на детали и определите необходимый шаг. Переместите ее по оси "Y" в позицию для первого надреза, сделайте глубинный разрез в направлении оси "Z". Когда вы достигнете дна паза, вам нужно будет запрограммировать перемещение режущей кромаки в обратном направлении по обеим осям.

В результате перемещения по 2 осям отклонение от детали по оси "Z" составит 45˚ (.010"), а ось "Y" тоже удалится от детали на такую же величину при том же угле, теперь фреза может быть удалена от детали и пластина не будет стираться при движении назад.

Переместите фрезу налево от разреза и определите новое положение, снова сделайте надрез. Когда вы доберетесь до основания, будет совершено движение по 3м осям, Z+ на (.010") 45˚ в сочетании с "X"; ось "Y" сдвинется от стенки детали на приблизительно такую же величину и на те же 45˚.

Таким образом, мы сдвинули пластину/фрезу от детали и теперь можно производить быстрые движения по оси Z+. Повторите процесс на другой стороне паза, помня, что движение по оси "X" теперь необходимо производить в другую сторону.

Примечание: Лучше начинать обработку с центра паза, поле его нахождения нам не надо больше устанавливать фрезу на центральную линию, т.к. две стороны определяют ширину паза и создают зазор для последующих перемещений, позволяя удалить пластину/фрезу от боковых стенок материала.

Продольное врезное фрезерование:

При введении фрезы вдоль параллельной оси, должна быть определена радиальная ширина надреза, так как может потребоваться удалить фрезу из обрабатываемой детали.

Если радиальная ширина надреза занимает больше 60% диаметра фрезы, то удалить пластину/фрезу становится сложнее, так как УП станка будет двигать фрезу вверх к (G00) Z+. Если ширина надреза больше 60% диаметра фрезы, то ее будет сложно удалить, так как материал "обернет" фрезу и образуется заостренная вершина.

Для избежания этого рекомендуется радиальную ширину надреза делать равной 50% диаметра фрезы, это позволит легко удалить пластину/фрезу.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Наружная контурная обработка:

На иллюстрации показан типичный способ выполнения данного процесса.

Введите фрезу в разрез и следуйте по внешнему контуру обрабатываемой детали.

Двигая фрезу назад в исходное положение всегда рекомендуется удерживать пластину от соприкосновения с обрабатываемой деталью, это следует сделать, двигая ее по 2 или 3 осям (используйте .010") 0.25 мм. При движении по всем осям в направлении Z+ трения на обратном пути не будет.

Обработка по радиусу:

Пример выполнения данного процесса показан на иллюстрации. На ней изображена фреза, делающая надрез большей радиальной ширины.

Двигаясь вниз по оси Z, пластина может начать увеличивать радиальную ширину надреза (см. схему).

Типичный пример - изготовление лопатки турбины из прямоугольной заготовки материала.

Всегда помните, что при любой возможности надо удалять пластину/фрезу от материала на обратном пути.

Внутренняя контурная обработка:

Сделав первый глубинный надрез, также надо удалить пластину/фрезу от материала при движении назад.

Каждое последующее движение должно сопровождаться таким же действием.

Следуйте по траектории перемещения фрезы, пока обработка детали не будет выполнена.

Траектории перемещения фрезы изображены на иллюстрации.

для заказа - kennametal@kennametal.su

Врезная фреза

KENNAMETAL

Врезные фрезы со сменными режущими пластинами

KSSZR 90°

Режущие пластины к корпусу фрезы
KSSZR 90 SD.T1204...(433)
KTSZR 90 SD.T1204...(433)
KISZR 90 SD.T1204...(433)

SDPT-HPZ

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Режущая кромка	D	D	S	S	L10	L10	Rε	Rε	hm = fz	hm = fz	KC522M	KC725M	KC935M
												H			
												S		●	
												N			
												K			○
												M	○	●	○
												P	●	●	●
SDPT120412PDENHPZ	SDPT433PDENHPZ	4	12,70	.500	4,76	.188	12,70	.500	1,19	.047	0,10	.004	●	●	●
SDPT120412PDSNHPZ	SDPT433PDSNHPZ	4	12,70	.500	4,76	.188	12,70	.500	1,19	.047	0,18	.007	●	●	●

KSSZR 90°

Режущие пластины к корпусу фрезы KSSZR 90 SD.T1204...(433)
KTSZR 90 SD.T1204...(433)
KISZR 90 SD.T1204...(433)

SDCT-PDE-LD2

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Режущая кромка	D	D	S	S	L10	L10	Rε	Rε	hm = fz	hm = fz	KC522M	KC725M	KC935M
												H			
												S	●	●	
												N			
												K	○		○
												M	●	●	○
												P	○	●	●
SDET120412PDENGDZ	SDET433PDENGDZ	4	12,70	.500	4,76	.188	12,70	.500	1,19	.047	0,05	.002	●	●	●
SDET120412PDSNGDZ	SDET433PDSNGDZ	4	12,70	.500	4,76	.188	12,70	.500	1,19	.047	0,15	.006	●	●	●

KSSZR 90°

Режущие пластины к корпусу фрезы KSSZR 90 SD.T1204...(433)
KTSZR 90 SD.T1204...(433)
KISZR 90 SD.T1204...(433)

SDCT-LE

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

Номер по каталогу ISO	Номер по каталогу ANSI	Режущая кромка	D	D	S	S	L10	L10	Rε	Rε	hm = fz	hm = fz	KC410M
												H	
												S	
												N	●
												K	
												M	
												P	
SDCT120412PDFLLE	SDCT433PDFL8LE	4	12,70	.500	4,76	.188	12,70	.500	1,19	.047	0,10	.004	●
SDCT120412PDFRLE	SDCT433PDFR8LE	4	12,70	.500	4,76	.188	12,70	.500	1,19	.047	0,10	.004	●

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Новинка

- Легкое резание
- 4 режущих кромки.
- Потребляет меньше энергии.
- Предназначены для фрезерования большинства обрабатываемых материалов.
- Шаг до .11mm.
- Быстрая и простая смена граней пластины.
- Уникальный метод подачи охлаждающего вещества.
- Контроль удаления стружки при прорезании пазов.

Навинчивающиеся фрезы — Screw On — средний шаг

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	G3X	D	L2	DPM	AP1 макс	kg	об/мин макс.
32	3111542	32M2R050M16SSD12PL	2	M16	29	50	17	11	0,2	25690
40	3450644	40M2R050M16SSD12PL	2	M16	29	50	17	11	0,3	22980
40	3064110	40M3R050M16SSD12PL	3	M16	29	50	17	11	0,2	22980
50	3450643	50M4R050M16SSD12PL	4	M16	29	50	17	11	0,3	20610

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой
32	MS2197	4	DT15IP	MS2191C20	THW2M
40	MS2197	4	DT15IP	MS2191C20	THW2M
40	MS2197	4	DT15IP	MS2191C20	THW2M
50	MS2197	4	DT15IP	MS2191C20	THW2M

крепежный винт с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	A
3400611	MS2191C00	—
3400612	MS2191C06	0,6
3400613	MS2191C08	0,8
3400614	MS2191C10	1,0
3400616	MS2191C12	1,2
3400617	MS2191C14	1,4
3400618	MS2191C16	1,6
3400619	MS2191C18	1,8
3400620	MS2191C20	2,0

Ключ с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	размер
1993552	THW2M	2 MM

Сверьтесь с графой "Запасные части", чтобы узнать размер отверстия для СОЖ, которое является частью фрезы.

Если вам нужна альтернатива, существуют 8 других доступных для выбора решения для повышения или снижения давления.

Пример: MS2191C12, представляет собой 1.20mm (.047") отверстие, все каналы для СОЖ взаимозаменяемы с оригиналом (поставляемым вместе со фрезой), что обеспечивает маневренность потока СОЖ.

Пример заказа:
1 x 32M2R050M16SSD12PL
10 x SDET120412PDENGDZ KC935M

Врезная фреза

KENNAMETAL

Врезные фрезы со сменными режущими пластинами

Новинка

- Легкое резание
- 4 режущих кромки.
- Потребляет меньше энергии.
- Предназначены для фрезерования большинства обрабатываемых материалов.
- Шаг до .433".
- Быстрая и простая смена граней пластины.
- Уникальный метод подачи охлаждающего вещества.
- Контроль удаления стружки при прорезании пазов.

Навинчивающиеся фрезы — дюймовая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	DPM	G3X	AP1 макс	фунты	Макс об/мин
1.250	3449167	KTSZR125SD430CM16A02	2	1.142	1.750	.669	M16	.433	.33	25800
1.500	3449168	KTSZR150SD430CM16A03	3	1.142	1.750	.669	M16	.433	.40	23550
2.000	3449169	KTSZR200SD430CM16A04	4	1.142	1.750	.669	M16	.433	.62	20400

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	крутящий момент	Ключ Torx Plus	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой
1.250	MS2197	35	DT15IP	MS2191C20	THW2M
1.500	MS2197	35	DT15IP	MS2191C20	THW2M
2.000	MS2197	35	DT15IP	MS2191C20	THW2M

крепежный винт с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	A
3400611	MS2191C00	—
3400612	MS2191C06	.024
3400613	MS2191C08	.032
3400614	MS2191C10	.039
3400616	MS2191C12	.047
3400617	MS2191C14	.055
3400618	MS2191C16	.063
3400619	MS2191C18	.071
3400620	MS2191C20	.079

Ключ с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	размер
1993552	THW2M	2 MM

Сверьтесь с графой "Запасные части", чтобы узнать размер отверстия для СОЖ, которое является частью фрезы.

Если вам нужна альтернатива, существуют 8 других доступных для выбора решения для повышения или снижения давления.

Пример: MS2191C12, представляет собой 1.20mm (.047") отверстие, все каналы для СОЖ взаимозаменяемы с оригиналом (поставляемым вместе со фрезой), что обеспечивает маневренность потока СОЖ.

Пример заказа:
1 x KTSZR125SD430CM16A02
10 x SDET433PDENGDZ KC935M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Новинка

- Легкое резание
- 4 режущих кромки.
- Потребляет меньше энергии.
- Предназначены для фрезерования большинства обрабатываемых материалов.
- Шаг до 11mm.
- Быстрая и простая смена граней пластины.
- Уникальный метод подачи охлаждающего вещества.
- Контроль удаления стружки при прорезании пазов.

Концевые фрезы — метрическая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	L	AP1 макс	kg	об/мин макс.
32	3402143	32M2R040A25SSD12PL	2	25	40	200	11	0,7	25690
40	3402144	40M3R040A32SSD12PL	3	32	40	200	11	1,1	22980
50	3402145	50M4R040A40SSD12PL	4	40	40	200	11	1,8	20610

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus	Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой	Крепеж. винт с каналами для СОЖ
32	MS2197	4	DT15IP	THW2M	MS2191C20
40	MS2197	4	DT15IP	THW2M	MS2191C20
50	MS2197	4	DT15IP	THW2M	MS2191C20

крепежный винт с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	A
3400611	MS2191C00	—
3400612	MS2191C06	0,6
3400613	MS2191C08	0,8
3400614	MS2191C10	1,0
3400616	MS2191C12	1,2
3400617	MS2191C14	1,4
3400618	MS2191C16	1,6
3400619	MS2191C18	1,8
3400620	MS2191C20	2,0

Ключ с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	размер
1993552	THW2M	2 MM

Сверьтесь с графой "Запасные части", чтобы узнать размер отверстия для СОЖ, которое является частью фрезы.

Если вам нужна альтернатива, существуют 8 других доступных для выбора решения для повышения или снижения давления.

Пример: MS2191C12, представляет собой 1.20mm (.047") отверстие, все каналы для СОЖ взаимозаменяемы с оригиналом (поставляемым вместе со фрезой), что обеспечивает маневренность потока СОЖ.

Пример заказа:
1 x 40M3R040A32SSD12PL
10 x SDET120412PDENGDZ KC935M

УСЛУГИ
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА
СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИ
ЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
ИНДЕКС

Врезная фреза

KENNAMETAL

Врезные фрезы со сменными режущими пластинами

Новинка

- Легкое резание
- 4 режущих кромки.
- Потребляет меньше энергии.
- Предназначены для фрезерования большинства обрабатываемых материалов.
- Шаг до .433".
- Быстрая и простая смена граней пластины.
- Уникальный метод подачи охлаждающего вещества.
- Контроль удаления стружки при прорезании пазов.

Концевые фрезы — дюймовая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	L2	L	AP1 макс	фунты	Макс об/мин
1.250	3064601	KISZR125SD430C4A02	2	1.000	1.500	8.000	.433	1.59	25800
1.500	3107215	KISZR150SD430C5A03	3	1.250	1.500	8.000	.433	2.47	23550
2.000	3107216	KISZR200SD430C6A04	4	1.500	1.500	8.000	.433	3.72	20450

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	крутящий момент	Ключ Torx Plus	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой
1.250	MS2197	35	DT15IP	MS2191C20	THW2M
1.500	MS2197	35	DT15IP	MS2191C20	THW2M
2.000	MS2197	35	DT15IP	MS2191C20	THW2M

крепежный винт с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	A
3400611	MS2191C00	—
3400612	MS2191C06	.024
3400613	MS2191C08	.032
3400614	MS2191C10	.039
3400616	MS2191C12	.047
3400617	MS2191C14	.055
3400618	MS2191C16	.063
3400619	MS2191C18	.071
3400620	MS2191C20	.079

Ключ с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	размер
1993552	THW2M	2 MM

Сверьтесь с графой "Запасные части", чтобы узнать размер отверстия для СОЖ, которое является частью фрезы.

Если вам нужна альтернатива, существуют 8 других доступных для выбора решения для повышения или снижения давления.

Пример: MS2191C12, представляет собой .047" (1.20мм) отверстие, все каналы для СОЖ взаимозаменяемы с оригиналом (поставляемым вместе со фрезой), что обеспечивает маневренность потока СОЖ.

Пример заказа:
1 x KISZR125SD430C4A02
10 x SDET433PDENGDZ KC935M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Врезные фрезы со сменными режущими пластинами

Новинка

- Легкое резание
- 4 режущих кромки.
- Потребляет меньше энергии.
- Предназначены для фрезерования большинства обрабатываемых материалов.
- Шаг до .433".
- Быстрая и простая смена граней пластины.
- Уникальный метод подачи охлаждающего вещества.
- Контроль удаления стружки при прорезании пазов.

Торцовые фрезы, — крупный шаг — метрическая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	D4	D6	L	AP1 макс	кг	об/мин макс.
50	3055230	50A04RS90SD12PL	4	22	—	42	50	11	0,3	20600
63	3120265	63A05RS90SD12PL	5	22	—	50	50	11	0,5	18300
80	3120267	80A05RS90SD12PL	5	27	—	60	50	11	1,0	16300
100	3120270	100B07RS90SD12PL	7	32	—	80	63	11	2,1	14600
125	3120573	125B08RS90SD12PL	8	40	—	90	63	11	3,0	13000
160	3120576	160C09RS90SD12PL	9	40	67	90	63	11	3,2	11500

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой	зажимной винт с каналами для СОЖ	зажимной винт с каналами для СОЖ	поток СОЖ монтаж платы	SHCS канавка с СОЖ	SHCS канавка с СОЖ
50	MS2197	4	DT15IP	—	MS2191C12	—	THW2M	—	—	—	MS1242CG	—
63	MS2197	4	DT15IP	—	MS2191C12	—	THW2M	—	—	—	MS1242CG	—
80	MS2197	4	DT15IP	—	MS2191C12	—	THW2M	—	—	—	—	MS2038CG
100	MS2197	4	DT15IP	MS2191C10	—	—	THW2M	—	MS2189C	—	—	—
125	MS2197	4	DT15IP	MS2191C10	—	—	THW2M	MS2187C	—	—	—	—
160	MS2197	4	DT15IP	—	—	MS2191C20	THW2M	—	—	MCCM16001	—	—

крепежный винт с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	A
3400611	MS2191C00	—
3400612	MS2191C06	0,6
3400613	MS2191C08	0,8
3400614	MS2191C10	1,0
3400616	MS2191C12	1,2
3400617	MS2191C14	1,4
3400618	MS2191C16	1,6
3400619	MS2191C18	1,8
3400620	MS2191C20	2,0

Ключ с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	размер
1993552	THW2M	2 MM

Сверьтесь с графой "Запасные части", чтобы узнать размер отверстия для СОЖ, которое является частью фрезы.

Если вам нужна альтернатива, существуют 8 других доступных для выбора решения для повышения или снижения давления.

Пример: MS2191C12, представляет собой 1.20mm (.047") отверстие, все каналы для СОЖ взаимозаменяемы с оригиналом (поставляемым вместе со фрезой), что обеспечивает маневренность потока СОЖ.

Пример заказа:
1 x 50A04RS90SD12PL
10 x SDET120412PDENGDZ KC935M

Врезная фреза

KENNAMETAL

Врезные фрезы со сменными режущими пластинами

Новинка

- Легкое резание
- 4 режущих кромки.
- Потребляет меньше энергии.
- Предназначены для фрезерования большинства обрабатываемых материалов.
- Шаг до .433".
- Быстрая и простая смена граней пластины.
- Уникальный метод подачи охлаждающего вещества.
- Контроль удаления стружки при прорезании пазов.

Торцовые фрезы, — крупный шаг. — дюймовая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	D6	L	AP1 макс	фунты	Макс об/мин
2.000	3054849	KSSZR200SD430C3A04	4	.750	1.664	1.750	.433	.66	20450
2.500	3448592	KSSZR250SD430C3A05	5	.750	1.664	1.750	.433	.98	18290
3.000	3064493	KSSZR300SD430C4A05	5	1.000	2.190	2.000	.433	1.94	16700
4.000	3448914	KSSZR400SD430C5A07	7	1.250	2.880	2.500	.433	4.23	14460
4.000	3448916	KSSZR400SD430C6A07	7	1.500	3.375	2.500	.433	4.51	14460
5.000	3448919	KSSZR500SD430C6A08	8	1.500	3.810	2.500	.433	7.23	12940
6.000	3066673	KSSZR600SD430C6A09	9	1.500	3.810	2.500	.433	9.09	11800

Запасные части

D1	D	Винт реж. пластины	in.lbs	Ключ Torx Plus	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой	зажимной винт с каналами для СОЖ	SHCS канавка с СОЖ
2.000	.750	MS2197	35	DT15IP	MS2191C12	THW2M	—	S445CG
2.500	.750	MS2197	35	DT15IP	MS2191C10	THW2M	—	S445CG
3.000	1.000	MS2197	35	DT15IP	MS2191C10	THW2M	—	S458CG
4.000	1.250	MS2197	35	DT15IP	MS2191C10	THW2M	S2162C	—
4.000	1.500	MS2197	35	DT15IP	MS2191C10	THW2M	S2163C	—
5.000	1.500	MS2197	35	DT15IP	MS2191C10	THW2M	S2163C	—
6.000	1.500	MS2197	35	DT15IP	MS2191C10	THW2M	S2163C	—

крепежный винт с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	A
3400611	MS2191C00	—
3400612	MS2191C06	.024
3400613	MS2191C08	.032
3400614	MS2191C10	.039
3400616	MS2191C12	.047
3400617	MS2191C14	.055
3400618	MS2191C16	.063
3400619	MS2191C18	.071
3400620	MS2191C20	.079

Ключ с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	размер
1993552	THW2M	2 MM

Сверьтесь с графой "Запасные части", чтобы узнать размер отверстия для СОЖ, которое является частью фрезы.

Если вам нужна альтернатива, существуют 8 других доступных для выбора решения для повышения или снижения давления.

Пример: MS2191C12, представляет собой .047" (1.20мм) отверстие, все каналы для СОЖ взаимозаменяемы с оригиналом (поставляемым вместе со фрезой), что обеспечивает маневренность потока СОЖ.

Пример заказа:
1 x KSSZR200SD430C3A04
10 x SDET433PDENGDZ KC935M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Новинка

- Легкое резание
- 4 режущих кромки.
- Потребляет меньше энергии.
- Предназначены для фрезерования большинства обрабатываемых материалов..
- Шаг до 11mm.
- Быстрая и простая смена граней пластины.
- Уникальный метод подачи охлаждающего вещества.
- Контроль удаления стружки при прорезании пазов.

Торцовые насадные фрезы, — средний шаг. — метрическая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	D4	D6	L	AP1 макс	kg	Макс об/мин
50	3063843	50A05RS90SD12PL	5	22	—	42	50	11	0,4	20600
63	3120266	63A06RS90SD12PL	6	22	—	50	50	11	0,6	18300
80	3120268	80A06RS90SD12PL	6	27	—	60	50	11	1,0	16300
100	3120271	100B08RS90SD12PL	8	32	—	80	63	11	2,1	14600
125	3120574	125B09RS90SD12PL	9	40	—	90	63	11	3,1	13000
160	3120577	160C10RS90SD12PL	10	40	67	90	63	11	3,2	11500

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой	SHCS канавка с СОЖ	зажимной винт с каналами для СОЖ	зажимной винт с каналами для СОЖ	поток СОЖ монтаж платы	SHCS канавка с СОЖ	SHCS канавка с СОЖ	винт с головкой под торцевой ключ с канавкой для СОЖ
50	MS2197	4	DT15IP	—	MS2191C12	—	THW2M	MS1242CG	—	—	—	—	MS1242CG	—
63	MS2197	4	DT15IP	MS2191C10	—	—	THW2M	MS1242CG	—	—	—	—	MS1242CG	—
80	MS2197	4	DT15IP	—	MS2191C12	—	THW2M	—	MS2038CG	—	—	—	—	MS2038CG
100	MS2197	4	DT15IP	MS2191C10	—	—	THW2M	—	—	—	MS2189C	—	—	—
125	MS2197	4	DT15IP	MS2191C10	—	—	THW2M	—	—	MS2187C	—	—	—	—
160	MS2197	4	DT15IP	—	—	MS2191C20	THW2M	—	—	—	—	MCCM16001	—	—

крепежный винт с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	A
3400611	MS2191C00	—
3400612	MS2191C06	0,6
3400613	MS2191C08	0,8
3400614	MS2191C10	1,0
3400616	MS2191C12	1,2
3400617	MS2191C14	1,4
3400618	MS2191C16	1,6
3400619	MS2191C18	1,8
3400620	MS2191C20	2,0

Ключ с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	размер
1993552	THW2M	2 MM

Сверьтесь с графой "Запасные части", чтобы узнать размер отверстия для СОЖ, которое является частью фрезы.

Если вам нужна альтернатива, существуют 8 других доступных для выбора решения для повышения или снижения давления.

Пример: MS2191C12, представляет собой 1.20mm (.047") отверстие, все каналы для СОЖ взаимозаменяемы с оригиналом (поставляемым вместе со фрезой), что обеспечивает маневренность потока СОЖ.

Пример заказа:
1 x 50A05RS90SD12PL
10 x SDET120412PDENGDZ KC935M

Врезная фреза

KENNAMETAL

Врезные фрезы со сменными режущими пластинами

Новинка

- Легкое резание
- 4 режущих кромки.
- Потребляет меньше энергии.
- Предназначены для фрезерования большинства обрабатываемых материалов.
- Шаг до .433".
- Быстрая и простая смена граней пластины.
- Уникальный метод подачи охлаждающего вещества.
- Контроль удаления стружки при прорезании пазов.

Торцовые насадные фрезы, —средний шаг. — дюймовая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	D6	L	AP1 макс	фунты	Макс об/мин
2.000	3064755	KSSZR200SD430M3A05	5	.750	1.664	1.750	.433	.72	20450
2.500	3448913	KSSZR250SD430M3A06	6	.750	1.664	1.750	.433	1.03	18290
3.000	3064602	KSSZR300SD430M4A06	6	1.000	2.190	2.000	.433	1.96	16700
4.000	3448915	KSSZR400SD430M5A08	8	1.250	2.880	2.500	.433	4.34	14460
4.000	3448917	KSSZR400SD430M6A08	8	1.500	3.375	2.500	.433	4.64	14460
5.000	3448920	KSSZR500SD430M6A09	9	1.500	3.810	2.500	.433	7.40	12940
6.000	3448922	KSSZR600SD430M6A10	10	1.500	3.810	2.500	.433	9.17	11800

Запасные части

D1	D	Винт реж. пластины	крутящий момент	Ключ Torx Plus	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой	зажимной винт с каналами для СОЖ	SHCS канавка с СОЖ
2.000	.750	MS2197	35	DT15IP	MS2191C10	THW2M	—	S445CG
2.500	.750	MS2197	35	DT15IP	MS2191C10	THW2M	—	S445CG
3.000	1.000	MS2197	35	DT15IP	MS2191C10	THW2M	—	S458CG
4.000	1.250	MS2197	35	DT15IP	MS2191C10	THW2M	S2162C	—
4.000	1.500	MS2197	35	DT15IP	MS2191C10	THW2M	S2163C	—
5.000	1.500	MS2197	35	DT15IP	MS2191C10	THW2M	S2163C	—
6.000	1.500	MS2197	35	DT15IP	MS2191C08	THW2M	S2163C	—

крепежный винт с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	A
3400611	MS2191C00	—
3400612	MS2191C06	.024
3400613	MS2191C08	.032
3400614	MS2191C10	.039
3400616	MS2191C12	.047
3400617	MS2191C14	.055
3400618	MS2191C16	.063
3400619	MS2191C18	.071
3400620	MS2191C20	.079

Ключ с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	размер
1993552	THW2M	2 MM

Сверьтесь с графой "Запасные части", чтобы узнать размер отверстия для СОЖ, которое является частью фрезы.

Если вам нужна альтернатива, существуют 8 других доступных для выбора решения для повышения или снижения давления.

Пример: MS2191C12, представляет собой .047" (1.20мм) отверстие, все каналы для СОЖ взаимозаменяемы с оригиналом (поставляемым вместе со фрезой), что обеспечивает маневренность потока СОЖ.

Пример заказа:
1 x KSSZR200SD430M3A05
10 x SDET433PDENGDZ KC935M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

KENNAMETAL

Врезная фреза

Врезные фрезы со сменными режущими пластинами

Новинка

- Легкое резание
- 4 режущих кромки.
- Потребляет меньше энергии.
- Предназначены для фрезерования большинства обрабатываемых материалов.
- Шаг до 11mm.
- Быстрая и простая смена граней пластины.
- Уникальный метод подачи охлаждающего вещества.
- Контроль удаления стружки при прорезании пазов.

Торцовые фрезы, — мелкий шаг. — метрическая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	D4	D6	L	AP1 макс	kg	об/мин макс.
80	3120269	80A07RS90SD12PL	7	27	—	60	50	11	1,0	16300
100	3120272	100B09RS90SD12PL	9	32	—	80	63	11	2,2	14600
125	3120575	125B10RS90SD12PL	10	40	—	90	63	11	3,1	13000
160	3120578	160C12RS90SD12PL	12	40	67	90	63	11	3,3	11500

Запасные части

D1	Винт реж. пластины	Nm	Ключ Torx Plus	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Крепеж. винт с каналами для СОЖ	Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой	зажимной винт с каналами для СОЖ	зажимной винт с каналами для СОЖ	поток СОЖ монтаж платы	SHCS канавка с СОЖ
80	MS2197	4	DT15IP	—	MS2191C10	—	THW2M	—	—	—	MS2038CG
100	MS2197	4	DT15IP	—	MS2191C10	—	THW2M	—	MS2189C	—	—
125	MS2197	4	DT15IP	MS2191C08	—	—	THW2M	MS2187C	—	—	—
160	MS2197	4	DT15IP	—	—	MS2191C20	THW2M	—	—	MCCM16001	—

крепежный винт с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	A
3400611	MS2191C00	—
3400612	MS2191C06	0,6
3400613	MS2191C08	0,8
3400614	MS2191C10	1,0
3400616	MS2191C12	1,2
3400617	MS2191C14	1,4
3400618	MS2191C16	1,6
3400619	MS2191C18	1,8
3400620	MS2191C20	2,0

Ключ с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	размер
1993552	THW2M	2 MM

Сверьтесь с графой "Запасные части", чтобы узнать размер отверстия для СОЖ, которое является частью фрезы.

Если вам нужна альтернатива, существуют 8 других доступных для выбора решения для повышения или снижения давления.

Пример: MS2191C12, представляет собой 1.20mm (.047") отверстие, все каналы для СОЖ взаимозаменяемы с оригиналом (поставляемым вместе со фрезой), что обеспечивает маневренность потока СОЖ.

Пример заказа:
1 x 80A07RS90SD12PL
10 x SDET120412PDENGDZ KC935M

Врезная фреза

KENNAMETAL

Врезные фрезы со сменными режущими пластинами

Новинка

- Легкое резание
- 4 режущих кромки.
- Потребляет меньше энергии.
- Предназначены для фрезерования большинства обрабатываемых материалов.
- Шаг до .433".
- Быстрая и простая смена граней пластины.
- Уникальный метод подачи охлаждающего вещества.
- Контроль удаления стружки при прорезании пазов.

Торцовые фрезы, — мелкий шаг. — дюймовая система

D1	Код заказа	Каталожный номер	Z	D	D6	L	AP1 макс	фунты	Макс об/мин
3.000	3064902	KSSZR300SD430F4A07	7	1.000	2.190	2.000	.433	1.97	16700
4.000	3066674	KSSZR400SD430F5A09	9	1.250	2.880	2.500	.433	4.41	14460
4.000	3448918	KSSZR400SD430F6A09	9	1.500	3.375	2.500	.433	4.72	14460
5.000	3448921	KSSZR500SD430F6A10	10	1.500	3.810	2.500	.433	7.43	12940
6.000	3448923	KSSZR600SD430F6A12	12	1.500	3.810	2.500	.433	9.36	11800

Запасные части

D1	D	Винт реж. пластины	крутящий момент	Ключ Torx Plus	Шестигранный ключ с образной рукояткой	Шестигранный ключ с Т-образной рукояткой	Шестигранный ключ с образной рукояткой	зажимной винт с каналами для СОЖ	зажимной винт с каналами для СОЖ	SHCS канавка с СОЖ
3.000	1.000	MS2197	35	DT15IP	MS2191C08	–	THW2M	–	–	S458CG
4.000	1.250	MS2197	35	DT15IP	–	MS2191C10	THW2M	S2162C	–	–
4.000	1.500	MS2197	35	DT15IP	–	MS2191C10	THW2M	–	S2163C	–
5.000	1.500	MS2197	35	DT15IP	MS2191C08	–	THW2M	–	S2163C	–
6.000	1.500	MS2197	35	DT15IP	MS2191C08	–	THW2M	–	S2163C	–

крепежный винт с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	A
3400611	MS2191C00	–
3400612	MS2191C06	.024
3400613	MS2191C08	.032
3400614	MS2191C10	.039
3400616	MS2191C12	.047
3400617	MS2191C14	.055
3400618	MS2191C16	.063
3400619	MS2191C18	.071
3400620	MS2191C20	.079

Ключ с каналами для СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	размер
1993552	THW2M	2 MM

Сверьтесь с графой "Запасные части", чтобы узнать размер отверстия для СОЖ, которое является частью фрезы.

Если вам нужна альтернатива, существуют 8 других доступных для выбора решения для повышения или снижения давления.

Пример: MS2191C12, представляет собой .047" (1.20мм) отверстие, все каналы для СОЖ взаимозаменяемы с оригиналом (поставляемым вместе со фрезой), что обеспечивает маневренность потока СОЖ.

Пример заказа:
1 x KSSZR300SD430F4A07
10 x SDET433PDENGDZ KC935M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

KENNAMETAL

Врезные фрезы со сменными режущими пластинами

Рекомендуемая начальная скорость резания [м/мин]

Угол в плане 88° 30'

Группа обрабат. материала	KC410M			KC522M			KC725M			KC935M		
P1							260	**230**	210	390	**340**	320
P2							160	**150**	130	240	**220**	200
P3							150	**130**	120	220	**200**	180
P4				100	**90**	80	110	**100**	90	160	**150**	140
P5				130	**125**	105	125	**110**	100	225	**200**	180
P6				80	**70**		90	**80**		140	**120**	
M1				150	**130**	120	170	**150**	140	250	**220**	210
M2				140	**120**	120	150	**140**	130	230	**210**	190
M3				100	**90**		120	**100**		170	**150**	
K1							160	**150**	130	250	**230**	210
K2				200	**180**	170	130	**120**	110	200	**180**	170
K3				170	**150**	140	110	**100**	90	170	**150**	140
N1	1210	**1080**	990									
N2												
S1				30	**30**		40	**30**				
S2				30	**30**		30	**30**				
S3				40	**40**		40	**40**				
S4				50	**40**		50	**50**				
H1												

Рекомендуемая начальная скорость резания указана жирным шрифтом в центральной графе

Рекомендуемая пластина и минимальные скорости подачи

Сталь

Поверхность

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
P1	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC725M	Сухой/Влажный	0.002	0,05
P2	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC725M	Сухой/Влажный	0.006	0,15
P3	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC935M	Сухой	0.002	0,05
P4	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC935M	Сухой	0.002	0,05
P5	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC935M	Сухой	0.006	0,15
P6	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC935M	Сухой	0.006	0,15

Прессование до нужного размера

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
P1	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC725M	Сухой/Влажный	0.004	0,10
P2	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC725M	Сухой/Влажный	0.007	0,18
P3	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC935M	Сухой	0.004	0,10
P4	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC935M	Сухой	0.004	0,10
P5	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC935M	Сухой	0.007	0,18
P6	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC935M	Сухой	0.007	0,18

Нержавеющая сталь

Поверхность

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
M1	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC522M	Влажный/Сухой	0.002	0,05
M2	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC725M	Влажный/Сухой	0.002	0,05
M3	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC725M	Влажный/Сухой	0.006	0,15

Прессование до нужного размера

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
M1	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC522M	Влажный/Сухой	0.002	0,05
M2	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC725M	Влажный/Сухой	0.002	0,05
M3	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC725M	Влажный/Сухой	0.007	0,18

Врезные фрезы со сменными режущими пластинами

KENNAMETAL

Рекомендуемая пластина и минимальные скорости подачи

Чугун

Поверхность

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
K1	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC935M	Сухой	0.006	0,15
K2	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC935M	Сухой	0.006	0,15
K3	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC522M	Влажный/Сухой	0.006	0,15

Прессование до нужного размера

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
K1	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC935M	Сухой	0.007	0,18
K2	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC935M	Сухой	0.007	0,18
K3	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC522M	Влажный/Сухой	0.007	0,18

Алюминий

Поверхность

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
N1	SDCT433PDFR8LE	SDCT120412PDFRLE	KC410M	Влажный/Сухой	0.004	0,10
N2	SDCT433PDFR8LE	SDCT120412PDFRLE	KC410M	Влажный/Сухой	0.004	0,10

Супер-сплавы & Титан

Поверхность

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
S1	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC522M	Влажный	0.002	0,05
S2	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC725M	Влажный	0.002	0,05
S3	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC725M	Влажный	0.005	0,12
S4	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC725M	Влажный	0.004	0,10

Прессование до нужного размера

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
S1	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC522M	Влажный	0.004	0,10
S2	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC725M	Влажный	0.004	0,10
S3	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC725M	Влажный	0.006	0,15
S4	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC725M	Влажный	0.004	0,10

Твердые материалы

Поверхность

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
H1	—	—	—	—	—	—

Прессование до нужного размера

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
H1	—	—	—	—	—	—

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Рекомендуемая начальная скорость резания

KSSZR 1°30'
KTSZR 1°30'
KISZR 1°30'

■ 1° 30' Угол в плане

Группа обрабат. материала	KC410M			KC522M			KC725M			KC935M		
P1							860	**750**	700	1290	**1130**	1050
P2							530	**480**	430	800	**720**	650
P3							480	**430**	390	720	**650**	590
P4				320	**300**	270	360	**330**	300	540	**500**	450
P5				440	**400**	360	490	**440**	400	740	**660**	600
P6				270	**230**		300	**260**		450	**390**	
M1				500	**440**	410	560	**490**	450	840	**740**	680
M2				460	**410**	380	510	**460**	420	770	**690**	630
M3				340	**310**		380	**340**		570	**510**	
K1							540	**490**	440	840	**760**	680
K2				670	**600**	550	430	**380**	360	670	**600**	550
K3				560	**500**	460	360	**320**	290	560	**500**	460
N1	3990	**3550**	3270									
N2												
S1				110	**90**		120	**100**				
S2				90	**90**		100	**100**				
S3				120	**120**		130	**130**				
S4				150	**140**		170	**150**				
H1												

Рекомендуемая начальная скорость резания указана жирным шрифтом, центральная графа

Рекомендуемая пластина и минимальные скорости подачи

Сталь

Поверхность						
	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
P1	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC725M	Сухой/Влажный	0.002	0,05
P2	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC725M	Сухой/Влажный	0.006	0,15
P3	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC935M	Сухой	0.002	0,05
P4	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC935M	Сухой	0.002	0,05
P5	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC935M	Сухой	0.006	0,15
P6	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC935M	Сухой	0.006	0,15

Прессование до нужного размера						
	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
P1	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC725M	Сухой/Влажный	0.004	0,10
P2	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC725M	Сухой/Влажный	0.007	0,18
P3	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC935M	Сухой	0.004	0,10
P4	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC935M	Сухой	0.004	0,10
P5	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC935M	Сухой	0.007	0,18
P6	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC935M	Сухой	0.007	0,18

Нержавеющая сталь

Поверхность						
	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
M1	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC522M	Влажный/Сухой	0.002	0,05
M2	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC725M	Влажный/Сухой	0.002	0,05
M3	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC725M	Влажный/Сухой	0.006	0,15

Прессование до нужного размера						
	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (mm)
M1	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC522M	Влажный/Сухой	0.002	0,05
M2	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC725M	Влажный/Сухой	0.002	0,05
M3	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC725M	Влажный/Сухой	0.007	0,18

Врезная фреза

KENNAMETAL

Рекомендуемая пластина и минимальные скорости подачи

Чугун

Поверхность

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (мм)
K1	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC935M	Сухой	0.006	0,15
K2	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC935M	Сухой	0.006	0,15
K3	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC522M	Влажный/Сухой	0.006	0,15

Прессование до нужного размера

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (мм)
K1	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC935M	Сухой	0.007	0,18
K2	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC935M	Сухой	0.007	0,18
K3	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC522M	Влажный/Сухой	0.007	0,18

Алюминий

Поверхность

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (мм)
N1	SDCT433PDFR8LE	SDCT120412PDFRLE	KC410M	Влажный/Сухой	0.004	0,10
N2	SDCT433PDFR8LE	SDCT120412PDFRLE	KC410M	Влажный/Сухой	0.004	0,10

Супер-сплавы & Титан

Поверхность

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (мм)
S1	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC522M	Влажный	0.002	0,05
S2	SDET433PDEN-GDZ	SDET120412PDEN-GDZ	KC725M	Влажный	0.002	0,05
S3	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC725M	Влажный	0.005	0,12
S4	SDET433PDSN-GDZ	SDET120412PDSN-GDZ	KC725M	Влажный	0.004	0,10

Прессование до нужного размера

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (мм)
S1	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC522M	Влажный	0.004	0,10
S2	SDPT433PDEN-HPZ	SDPT120412PDEN-HPZ	KC725M	Влажный	0.004	0,10
S3	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC725M	Влажный	0.006	0,15
S4	SDPT433PDSN-HPZ	SDPT120412PDSN-HPZ	KC725M	Влажный	0.004	0,10

Твердые материалы

Поверхность

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (мм)
H1	—	—	—	—	—	—

Прессование до нужного размера

	Номер по каталогу ANSI	Номер по каталогу ISO	марка	СОЖ	hm = fz (дюйм)	hm = fz (мм)
H1	—	—	—	—	—	—

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

HPMC™ фрезерные патроны

- Стандартные типы.
- Конструкция, функционирование, преимущества и применение.
- Особенности, подготовка и использование.
- Инструкции по применению.
- Моменты прецизионной установки длины инструмента.
- Принадлежности:
  - редукционные втулки
  - контрольные оправки
  - щетки для чистки

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

Kennametal KTMS™ фреза для обработки Т-образных пазов

НОВИНКА!

…специально разработана для обеспечения высокой скорости удаления металла при снижении затрат на режущую кромку!

- Универсальное решение для обработки Т-образных пазов и бокового фрезерования чугуна и стали!
- Идеально для удовлетворения потребностей автомобильной промышленности и общего машиностроения!
- Баланс сил резания снижает вибрацию и дребезжание!
- Наличие метрической системы!

Kennametal KSSR™ 84 Торцовая фреза

…специально разработана для черновой и чистовой обработки чугуна и кованной стали

- Проста в использовании и наладке, позволяет получить высокое качество обработки
- Восемь режущих кромок радикально снижают расходы на кромку!
- Три геометрии и семь сплавов обеспечивают более высокую скорость подачи!
- Работа на высоких скоростях с высокой скоростью удаления металла!

Kennametal HexaCut™ 45 и 60/30 Торцовые фрезы

…специально разработана для чернового и получистового торцового фрезерования чугуна, уплотненного серого чугуна, чугуна с шаровидным графитом

- Короткое время установки и превосходная точность резания!
- Двенадцать режущих кромок радикально снижают расходы на кромку!
- Один керамический и восемь карбидных сплавов в шести геометриях обеспечивают высокую скорость подачи!

Фрезы со сменными режущими пластинами

Kennametal KFSR™ Фреза для тяжелых условий обработки

...специально разработана для тяжелого фрезерования стали и чугуна с превосходным качеством удаления стружки и большой продольной глубиной резания

- Позволяет выполнять тяжелые условия обработки при меньших усилиях и вибрации!
- Меньшая используемая мощность и повышение скорости удаления металла!
- Пластины с тремя и четырьмя остроугольными насечками создают мелкую стружку, которая легко удаляется!
- Дизайн фрезы поддерживает два типа пластин и обеспечивает лучшее управление удалением стружки!
- Пластины вставляются в винтовые пазы — одна, две, три либо четыре!

НОВИНКА!

Kennametal TM25™ резьбовые фрезы

...разработана для последовательного высококачественного выполнения резьб во всех операциях фрезерования!

- Один инструмент для выполнения левой и правой резьбы!
- Пластины большего диаметра для работ с высокой скоростью подачи!
- Увеличение длины пластин уменьшает количество проходов при фрезеровании и экономит время!
- Доступно в инструменте диаметром от 17 мм (0,67”) до 30 мм (1,18”)!

Kennametal KSCM™ торцовая фреза для алюминия

…Специально разработана для первоклассной многопроходной обработки алюминия

- Высокоскоростная обработка — без дребезга!
- Простота регулировки!
- Новый ПКА сплав KD1420 обеспечивает долгий срок службы!
- Используйте программу Blue Box™ компании Kennametal для восстановления сточившихся вставок ПКА— и снижения затрат на запас инструмента!

НОВИНКА!

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

для заказа - kennametal@kennametal.su

Цельные концевые фрезы

HARVI™ II 5-зубые

Обработка стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов E2–E3, E6–E7

Титановые сплавы E4–E5, E9

Шейка для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов E8

F4AS™

WM-WL-WX — с удлиненной шейкой — с неравномерным шагом зубьев. E10

DL — DIN 6527 — длинные — с неравномерным шагом зубьев E11

HARVI 4-зубые

С неравномерным шагом зубьев E12–E15

KenFeed™

KenFeed. E16–E19

MaxiMet™ 2-зубые и 3-зубые

2-зубые для обработки алюминия E20, E24, E26–E27

3-зубые для обработки алюминия E22-E23, E25, E28–E29, E33

2-зубые и 3-зубые

2-зубые для обработки алюминия E30–E31

3-зубые для обработки алюминия E32–E33

Рекомендации по применению и описание материалов E35–E41

Контактные данные для восстановления E21

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

UCDE — HARVI™ II 5-зубые для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Неравномерный шаг зубьев сводит к минимуму вибрации, обеспечивая плавную обработку.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки — меньше операций по наладке.
- 5-зубая форма позволяет выполнять прорезание пазов до 1xD.
- Доступно со склада с радиусом при вершине.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической промышленности, профильного фрезерования при обработке штампов и пресс-форм, автомобильной, медицинской промышленности и общего машиностроения.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	○
N	
K	●
M	●
P	●

5-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D	AP1 макс	L	Rε	Z U	Каталожный номер	KC643M
4,00	6,000	11,0	55,000	—	5	UCDE0400A5ASA	●
4,00	6,000	11,0	55,000	0,25	5	UCDE0400A5ARA	●
5,00	6,000	13,0	57,000	—	5	UCDE0500A5ASA	●
5,00	6,000	13,0	57,000	0,25	5	UCDE0500A5ARA	●
6,00	6,000	13,0	57,000	—	5	UCDE0600A5ASA	●
6,00	6,000	13,0	57,000	0,40	5	UCDE0600A5ARA	●
7,00	8,000	16,0	63,000	—	5	UCDE0700A5ASA	●
7,00	8,000	16,0	63,000	0,40	5	UCDE0700A5ARA	●
8,00	8,000	19,0	63,000	—	5	UCDE0800A5ASA	●
8,00	8,000	19,0	63,000	0,50	5	UCDE0800A5ARA	●
9,00	10,000	19,0	72,000	—	5	UCDE0900A5ASA	●
9,00	10,000	19,0	72,000	0,50	5	UCDE0900A5ARA	●
10,00	10,000	22,0	72,000	—	5	UCDE1000A5ASA	●
10,00	10,000	22,0	72,000	0,50	5	UCDE1000A5ARA	●
12,00	12,000	26,0	83,000	—	5	UCDE1200A5ASA	●
12,00	12,000	26,0	83,000	0,75	5	UCDE1200A5ARA	●
14,00	14,000	26,0	83,000	—	5	UCDE1400A5ASA	●
14,00	14,000	26,0	83,000	0,75	5	UCDE1400A5ARA	●
16,00	16,000	32,0	92,000	—	5	UCDE1600A5ASA	●
16,00	16,000	32,0	92,000	0,75	5	UCDE1600A5ARA	●
18,00	18,000	32,0	92,000	—	5	UCDE1800A5ASA	●
18,00	18,000	32,0	92,000	0,75	5	UCDE1800A5ARA	●
20,00	20,000	38,0	104,000	—	5	UCDE2000A5ASA	●
20,00	20,000	38,0	104,000	0,75	5	UCDE2000A5ARA	●
25,00	25,000	45,0	121,000	—	5	UCDE2500A5ASA	●
25,00	25,000	45,0	121,000	0,75	5	UCDE2500A5ARA	●

Данные о применении приведены на стр. E34

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
Все	DIN e8	DIN h6

Пример заказа:
UCDE1000A5ARA KC643M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

UCDE — HARVI™ II 5-зубые для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Хвостовики Weldon.
- Неравномерный шаг зубьев сводит к минимуму вибрации, обеспечивая плавную обработку.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки — меньше операций по наладке.
- 5-зубая форма позволяет выполнять прорезание пазов до 1xD.
- Доступно со склада с радиусом при вершине.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической промышленности, профильного фрезерования при обработке штампов и пресс-форм, автомобильной, медицинской промышленности и общего машиностроения.

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

5-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D	Ap1 max	L	Rε	Z U	Каталожный номер	H	S	N	K	M	P	KC643M
4,00	6,000	11,0	55,000	0,25	5	UCDE0400B5ARA							●
5,00	6,000	13,0	57,000	0,25	5	UCDE0500B5ARA							●
6,00	6,000	13,0	57,000	0,40	5	UCDE0600B5ARA							●
7,00	8,000	16,0	63,000	0,40	5	UCDE0700B5ARA							●
8,00	8,000	19,0	63,000	0,50	5	UCDE0800B5ARA							●
9,00	10,000	19,0	72,000	0,50	5	UCDE0900B5ARA							●
10,00	10,000	22,0	72,000	0,50	5	UCDE1000B5ARA							●
12,00	12,000	26,0	83,000	0,75	5	UCDE1200B5ARA							●
14,00	14,000	26,0	83,000	0,75	5	UCDE1400B5ARA							●
16,00	16,000	32,0	92,000	0,75	5	UCDE1600B5ARA							●
18,00	18,000	32,0	92,000	0,75	5	UCDE1800B5ARA							●
20,00	20,000	38,0	104,000	0,75	5	UCDE2000B5ARA							●
25,00	25,000	45,0	121,000	0,75	5	UCDE2500B5ARA							●

Данные о применении приведены на стр. E34

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
All	DIN e8	DIN h6

Пример заказа:
UCDE1000B5ARA KC643M

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

UDDE — HARVI™ II 5-зубые для титановых сплавов

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Оптимизированная геометрия для обработки титана.
- Неравномерный шаг зубьев сводит к минимуму вибрации, обеспечивая плавную обработку.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки — меньше операций по наладке.
- 5-зубая форма позволяет выполнять прорезание пазов до 1xD.
- Доступно со склада с радиусом при вершине.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической и медицинской промышленности.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	●
N	
K	
M	
P	

5-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D	AP1 макс	L3	L	Rε	Z U	Каталожный номер	KC643M
6,000	6,000	13,000	18,000	63,000	—	5	UDDE0600A5ASA	●
6,000	6,000	13,000	18,000	63,000	0,5	5	UDDE0600A5ARA	●
6,000	6,000	13,000	18,000	63,000	1,0	5	UDDE0600A5ARB	●
6,000	6,000	13,000	18,000	63,000	1,5	5	UDDE0600A5ARC	●
8,000	8,000	19,000	24,000	68,000	—	5	UDDE0800A5ASA	●
8,000	8,000	19,000	24,000	68,000	0,5	5	UDDE0800A5ARA	●
8,000	8,000	19,000	24,000	68,000	1,0	5	UDDE0800A5ARB	●
8,000	8,000	19,000	24,000	68,000	2,0	5	UDDE0800A5ARC	●
10,000	10,000	22,000	30,000	76,000	—	5	UDDE1000A5ASA	●
10,000	10,000	22,000	30,000	76,000	0,5	5	UDDE1000A5ARA	●
10,000	10,000	22,000	30,000	76,000	1,0	5	UDDE1000A5ARB	●
10,000	10,000	22,000	30,000	76,000	2,0	5	UDDE1000A5ARC	●
10,000	10,000	22,000	30,000	76,000	2,5	5	UDDE1000A5ARD	●
12,000	12,000	26,000	36,000	84,000	—	5	UDDE1200A5ASA	●
12,000	12,000	26,000	36,000	84,000	0,5	5	UDDE1200A5ARA	●
12,000	12,000	26,000	36,000	84,000	1,0	5	UDDE1200A5ARB	●
12,000	12,000	26,000	36,000	84,000	2,0	5	UDDE1200A5ARC	●
12,000	12,000	26,000	36,000	84,000	3,0	5	UDDE1200A5ARD	●
16,000	16,000	32,000	48,000	100,000	—	5	UDDE1600A5ASA	●
16,000	16,000	32,000	48,000	100,000	0,5	5	UDDE1600A5ARA	●
16,000	16,000	32,000	48,000	100,000	1,0	5	UDDE1600A5ARB	●
16,000	16,000	32,000	48,000	100,000	2,0	5	UDDE1600A5ARC	●
16,000	16,000	32,000	48,000	100,000	3,0	5	UDDE1600A5ARD	●
16,000	16,000	32,000	48,000	100,000	4,0	5	UDDE1600A5ARE	●
20,000	20,000	38,000	60,000	115,000	—	5	UDDE2000A5ASA	●
20,000	20,000	38,000	60,000	115,000	0,5	5	UDDE2000A5ARA	●
20,000	20,000	38,000	60,000	115,000	1,0	5	UDDE2000A5ARB	●
20,000	20,000	38,000	60,000	115,000	2,0	5	UDDE2000A5ARC	●
20,000	20,000	38,000	60,000	115,000	3,0	5	UDDE2000A5ARD	●
20,000	20,000	38,000	60,000	115,000	4,0	5	UDDE2000A5ARE	●
25,000	25,000	45,000	75,000	135,000	—	5	UDDE2500A5ASA	●
25,000	25,000	45,000	75,000	135,000	0,5	5	UDDE2500A5ARA	●
25,000	25,000	45,000	75,000	135,000	1,0	5	UDDE2500A5ARB	●
25,000	25,000	45,000	75,000	135,000	2,0	5	UDDE2500A5ARC	●
25,000	25,000	45,000	75,000	135,000	3,0	5	UDDE2500A5ARD	●
25,000	25,000	45,000	75,000	135,000	4,0	5	UDDE2500A5ARE	●

Данные о применении приведены на стр. E34

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
Все	DIN e8	DIN h6

Пример заказа:
UDDE1000A5ARA KC643M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

KENNAMETAL

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

UDDE — HARVI™ II 5-зубые для титановых сплавов

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Хвостовики Weldon.
- Оптимизированная геометрия для обработки титана.
- Неравномерный шаг зубьев сводит к минимуму вибрации, обеспечивая плавную обработку.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки — меньше операций по наладке.
- 5-зубая форма позволяет выполнять прорезание пазов до 1xD.
- Доступно со склада с радиусом при вершине.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической и медицинской промышленности.

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

H		
S		●
N		
K		
M		
P		

5-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D	AP1 макс	L3	L	Rε	Z U	Каталожный номер	KC643M
6,000	6,000	13,000	18,000	63,000	0,2	5	UDDE0600B5ARA	●
6,000	6,000	13,000	18,000	63,000	0,5	5	UDDE0600B5ARB	●
6,000	6,000	13,000	18,000	63,000	1,0	5	UDDE0600B5ARC	●
6,000	6,000	13,000	18,000	63,000	1,5	5	UDDE0600B5ARD	●
8,000	8,000	19,000	24,000	68,000	0,2	5	UDDE0800B5ARA	●
8,000	8,000	19,000	24,000	68,000	0,5	5	UDDE0800B5ARB	●
8,000	8,000	19,000	24,000	68,000	1,0	5	UDDE0800B5ARC	●
8,000	8,000	19,000	24,000	68,000	2,0	5	UDDE0800B5ARD	●
10,000	10,000	22,000	30,000	76,000	0,5	5	UDDE1000B5ARA	●
10,000	10,000	22,000	30,000	76,000	1,0	5	UDDE1000B5ARB	●
10,000	10,000	22,000	30,000	76,000	2,0	5	UDDE1000B5ARC	●
10,000	10,000	22,000	30,000	76,000	2,5	5	UDDE1000B5ARD	●
12,000	12,000	26,000	36,000	84,000	0,5	5	UDDE1200B5ARA	●
12,000	12,000	26,000	36,000	84,000	1,0	5	UDDE1200B5ARB	●
12,000	12,000	26,000	36,000	84,000	2,0	5	UDDE1200B5ARC	●
12,000	12,000	26,000	36,000	84,000	3,0	5	UDDE1200B5ARD	●
16,000	16,000	32,000	48,000	100,000	0,5	5	UDDE1600B5ARA	●
16,000	16,000	32,000	48,000	100,000	1,0	5	UDDE1600B5ARB	●
16,000	16,000	32,000	48,000	100,000	2,0	5	UDDE1600B5ARC	●
16,000	16,000	32,000	48,000	100,000	3,0	5	UDDE1600B5ARD	●
16,000	16,000	32,000	48,000	100,000	4,0	5	UDDE1600B5ARE	●
20,000	20,000	38,000	60,000	115,000	0,5	5	UDDE2000B5ARA	●
20,000	20,000	38,000	60,000	115,000	1,0	5	UDDE2000B5ARB	●
20,000	20,000	38,000	60,000	115,000	2,0	5	UDDE2000B5ARC	●
20,000	20,000	38,000	60,000	115,000	3,0	5	UDDE2000B5ARD	●
20,000	20,000	38,000	60,000	115,000	4,0	5	UDDE2000B5ARE	●
25,000	25,000	45,000	75,000	135,000	0,5	5	UDDE2500B5ARA	●
25,000	25,000	45,000	75,000	135,000	1,0	5	UDDE2500B5ARB	●
25,000	25,000	45,000	75,000	135,000	2,0	5	UDDE2500B5ARC	●
25,000	25,000	45,000	75,000	135,000	3,0	5	UDDE2500B5ARD	●
25,000	25,000	45,000	75,000	135,000	4,0	5	UDDE2500B5ARE	●

Данные о применении приведены на стр. E34

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
All	DIN e8	DIN h6

Пример заказа:
UDDE1000A5ARA KC643M

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

UCDE — HARVI™ II 5-зубые для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики и хвостовики Weldon.
- Неравномерный шаг зубьев сводит к минимуму вибрации, обеспечивая плавную обработку.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки — меньше операций по наладке.
- 5-зубая форма позволяет выполнять прорезание пазов до 1xD.
- Доступно со склада с радиусом при вершине.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической промышленности, профильного фрезерования при обработке штампов и пресс-форм, автомобильной, медицинской промышленности и общего машиностроения.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

5-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D1	D	Ap1 max	L	Rε	Тип хвостовика	Каталожный номер	H	S	N	K	M	P	KC643M
3/16	.188	3/16	5/8	2 1/4	.015	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE188J5BRA							●
3/16	.188	3/16	5/8	2 1/4	.030	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE188J5BRB							●
3/16	.188	3/16	5/8	2 1/4	—	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE188J5BS							●
1/4	.250	1/4	3/4	2 1/2	.015	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE250J5BRA							●
1/4	.250	1/4	3/4	2 1/2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE250J5BRB							●
1/4	.250	1/4	3/4	2 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE250J5BS							●
5/16	.313	5/16	3/4	2 1/2	.015	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE312J5BRA							●
5/16	.313	5/16	3/4	2 1/2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE312J5BRB							●
5/16	.313	5/16	3/4	2 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE312J5BS							●
3/8	.375	3/8	7/8	2 1/2	.015	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE375J5BRA							●
3/8	.375	3/8	7/8	2 1/2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE375J5BRB							●
3/8	.375	3/8	7/8	2 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE375J5BS							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.015	WELDON	UCDE500K5BRA							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.015	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE500J5BRA							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.030	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE500J5BRB							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.030	WELDON	UCDE500K5BRB							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.120	WELDON	UCDE500K5BRF							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.120	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE500J5BRF							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	—	WELDON	UCDE500K5BS							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	—	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE500J5BS							●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE625J5BRB							●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	.030	WELDON	UCDE625K5BRB							●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE625J5BS							●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	—	WELDON	UCDE625K5BS							●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.030	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE750J5BRB							●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.030	WELDON	UCDE750K5BRB							●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.060	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE750J5BRD							●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.090	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE750J5BRE							●

Данные о применении приведены на стр. E35

(продолжение на следующей странице)

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

(продолжение предыдущей страницы)

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

5-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D1	D	Ap1 max	L	Rε	Тип хвостовика	Каталожный номер	H	S	N	K	M	P	KC643M
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.120	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE750J5BRF							●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.120	WELDON	UCDE750K5BRF							●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	—	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE750J5BS							●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	—	WELDON	UCDE750K5BS							●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	.030	WELDON	UCDE1000K5BRB							●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE1000J5BRB							●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	.060	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE1000J5BRD							●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	.090	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE1000J5BRE							●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	.120	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE1000J5BRF							●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	.120	WELDON	UCDE1000K5BRF							●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	—	WELDON	UCDE1000K5BS							●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE1000J5BS							●

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
All	DIN e8	DIN h6

Пример заказа:
UCDE1000J5BRB KC643M

для заказа - kennametal@kennametal.su

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

UCDE — HARVI™ II 5-зубые с шейкой для обработки стали, нержавеющей стали и жаропрочных сплавов

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики и хвостовики Weldon.
- Неравномерный шаг зубьев сводит к минимуму вибрации, обеспечивая плавную обработку.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки — меньше операций по наладке.
- 5-зубая форма позволяет выполнять прорезание пазов до 1xD.
- Доступно со склада с радиусом при вершине.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической промышленности, профильного фрезерования при обработке штампов и пресс-форм, автомобильной, медицинской промышленности и общего машиностроения.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

5-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D1	D		L3	L	Rε	Тип хвостовика	Каталожный номер	KC643M
1/4	.250	1/4	1/2	1 1/4	4	.015	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE250J5ARA	●
3/8	.375	3/8	7/8	1 7/8	4	.015	СТАНДАРТНЫЙ	UCDE375J5ARA	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	2 1/4	4	.030	WELDON	UCDE500K5ARB	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	2 1/4	4	.030	WELDON	UCDE625K5ARB	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	3 1/4	5 1/2	.030	WELDON	UCDE750K5ARB	●
1	1.000	1	1 3/4	3 1/4	5 1/2	.030	WELDON	UCDE1000K5ARB	●

Данные о применении приведены на стр. E35

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
Все	DIN e8	DIN h6

Пример заказа:
UCDE1000J5ARA KC643M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

KENNAMETAL

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

UDDE — HARVI™ II 5-зубые для титановых сплавов

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики и хвостовики Weldon.
- Оптимизированная геометрия для обработки титана.
- Неравномерный шаг зубьев сводит к минимуму вибрации, обеспечивая плавную обработку.
- Один инструмент для черновой и чистовой обработки — меньше операций по наладке.
- 5-зубая форма позволяет выполнять прорезание пазов до 1xD.
- Доступно со склада с радиусом при вершине.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической и медицинской промышленности.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

5-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D1	D		L	Rε	Тип хвостовика	Каталожный номер	KC643M
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.015	WELDON	UDDE500K5BRA	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.015	СТАНДАРТНЫЙ	UDDE500J5BRA	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.030	WELDON	UDDE500K5BRB	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.030	СТАНДАРТНЫЙ	UDDE500J5BRB	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.120	WELDON	UDDE500K5BRF	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.120	СТАНДАРТНЫЙ	UDDE500J5BRF	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	—	СТАНДАРТНЫЙ	UDDE500J5BS	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	—	WELDON	UDDE500K5BS	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	UDDE625J5BRB	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	.030	WELDON	UDDE625K5BRB	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	—	WELDON	UDDE625K5BS	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	UDDE625J5BS	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.030	СТАНДАРТНЫЙ	UDDE750J5BRB	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.030	WELDON	UDDE750K5BRB	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.120	СТАНДАРТНЫЙ	UDDE750J5BRF	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.120	WELDON	UDDE750K5BRF	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	—	СТАНДАРТНЫЙ	UDDE750J5BS	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	—	WELDON	UDDE750K5BS	●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	UDDE1000J5BRB	●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	.030	WELDON	UDDE1000K5BRB	●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	.120	WELDON	UDDE1000K5BRF	●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	.120	СТАНДАРТНЫЙ	UDDE1000J5BRF	●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	—	WELDON	UDDE1000K5BS	●
1	1.000	1	1 3/4	4 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	UDDE1000J5BS	●

Данные о применении приведены на стр. E35

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
Все	DIN e8	DIN h6

Пример заказа:
UDDE1000J5BRB KC643M

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

F4AS...WM-WL-WX — с удлиненной шейкой — с неравномерным шагом зубьев

Особенности:

- Стандарт изготовителя.
- Стандартные хвостовики и хвостовики Weldon.
- Радиус при вершине — Наличие режущей кромки перекрывающей центр.

Операции

- Обработка резанием боковых сторон, прорезание пазов и фрезерование с наклонным врезанием.
- Для аэрокосмической промышленности, общего машиностроения, медицинской и автомобильной промышленностей.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

4-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D3	D	Ap1 max	L3	LS	L	Rε	Z U	Каталожный номер	H S N K M P KC633M	Каталожный номер	H S N K M P KC633M
6,00	5,80	6	9,0	18	36	63	0,50	4	F4AS0600AWM38R050	●	F4AS0600BWM38R050	●
6,00	5,80	6	9,0	18	36	63	1,00	4	F4AS0600AWM38R100	●	F4AS0600BWM38R100	●
8,00	7,80	8	12,0	24	36	68	0,50	4	F4AS0800AWM38R050	●	F4AS0800BWM38R050	●
8,00	7,80	8	12,0	24	36	68	1,00	4	F4AS0800AWM38R100	●	F4AS0800BWM38R100	●
10,00	9,50	10	15,0	30	40	76	0,50	4	F4AS1000AWL38R050	●	F4AS1000BWL38R050	●
10,00	9,50	10	15,0	30	40	76	1,00	4	F4AS1000AWL38R100	●	F4AS1000BWL38R100	●
10,00	9,50	10	15,0	30	40	76	2,00	4	F4AS1000AWL38R200	●	F4AS1000BWL38R200	●
10,00	9,50	10	15,0	30	40	76	3,00	4	F4AS1000AWL38R300	●	F4AS1000BWL38R300	●
10,00	9,50	10	15,0	30	40	76	4,00	4	F4AS1000AWL38R400	●	F4AS1000BWL38R400	●
12,00	11,50	12	18,0	36	45	84	0,50	4	F4AS1200AWL38R050	●	F4AS1200BWL38R050	●
12,00	11,50	12	18,0	36	45	84	1,00	4	F4AS1200AWL38R100	●	F4AS1200BWL38R100	●
12,00	11,50	12	18,0	36	45	84	2,00	4	F4AS1200AWL38R200	●	F4AS1200BWL38R200	●
12,00	11,50	12	18,0	36	45	84	3,00	4	F4AS1200AWL38R300	●	F4AS1200BWL38R300	●
12,00	11,50	12	18,0	36	45	84	4,00	4	F4AS1200AWL38R400	●	F4AS1200BWL38R400	●
16,00	15,00	16	24,0	48	48	100	0,50	4	F4AS1600AWX38R050	●	F4AS1600BWX38R050	●
16,00	15,00	16	24,0	48	48	100	1,00	4	F4AS1600AWX38R100	●	F4AS1600BWX38R100	●
16,00	15,00	16	24,0	48	48	100	2,00	4	F4AS1600AWX38R200	●	F4AS1600BWX38R200	●
16,00	15,00	16	24,0	48	48	100	3,00	4	F4AS1600AWX38R300	●	F4AS1600BWX38R300	●
16,00	15,00	16	24,0	48	48	100	4,00	4	F4AS1600AWX38R400	●	F4AS1600BWX38R400	●
20,00	19,00	20	30,0	60	50	115	0,50	4	F4AS2000AWX38R050	●	F4AS2000BWX38R050	●
20,00	19,00	20	30,0	60	50	115	1,00	4	F4AS2000AWX38R100	●	F4AS2000BWX38R100	●
20,00	19,00	20	30,0	60	50	115	2,00	4	F4AS2000AWX38R200	●	F4AS2000BWX38R200	●
20,00	19,00	20	30,0	60	50	115	3,00	4	F4AS2000AWX38R300	●	F4AS2000BWX38R300	●
20,00	19,00	20	30,0	60	50	115	4,00	4	F4AS2000AWX38R400	●	F4AS2000BWX38R400	●
25,00	24,00	25	37,5	75	56	135	0,50	4	F4AS2500AWX38R050	●	F4AS2500BWX38R050	●
25,00	24,00	25	37,5	75	56	135	1,00	4	F4AS2500AWX38R100	●	F4AS2500BWX38R100	●
25,00	24,00	25	37,5	75	56	135	2,00	4	F4AS2500AWX38R200	●	F4AS2500BWX38R200	●
25,00	24,00	25	37,5	75	56	135	3,00	4	F4AS2500AWX38R300	●	F4AS2500BWX38R300	●
25,00	24,00	25	37,5	75	56	135	4,00	4	F4AS2500AWX38R400	●	F4AS2500BWX38R400	●

Данные о применении приведены на стр. E36

Пример заказа:
Хвостовик формы A (прямой): F4AS0600AWM38R050 KC633M
Хвостовик формы B (Weldon): F4AS0600BWM38R050 KC633M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

KENNAMETAL

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

F4AS...DL — DIN 6527 — длинные — с неравномерным шагом зубьев

Особенности:

- DIN 6527 длинные.
- Стандартный хвостовик.
- Фасочная кромка — Наличие режущей кромки перекрывающей центр.

Операции

- Обработка резанием боковых сторон, прорезание пазов и фрезерование с наклонным врезанием.
- Для аэрокосмической промышленности, общего машиностроения, медицинской и автомобильной промышленностей.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

4-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D	AP1 макс	LS	L	Z U	Каталожный номер	H S N K M P KC633M	Каталожный номер	H S N K M P KC633M
4,00	6	12,0	36	55	4	F4AS0400ADL38	S ●	F4AS0400BDL38	S ●
5,00	6	13,0	36	57	4	F4AS0500ADL38	S ●	F4AS0500BDL38	S ●
6,00	6	13,0	36	57	4	F4AS0600ADL38	S ●	F4AS0600BDL38	S ●
8,00	8	16,0	36	63	4	F4AS0800ADL38	S ●	F4AS0800BDL38	S ●
10,00	10	22,0	40	72	4	F4AS1000ADL38	S ●	F4AS1000BDL38	S ●
12,00	12	26,0	45	83	4	F4AS1200ADL38	S ●	F4AS1200BDL38	S ●
14,00	14	26,0	45	83	4	F4AS1400ADL38	S ●	F4AS1400BDL38	S ●
16,00	16	32,0	48	92	4	F4AS1600ADL38	S ●	F4AS1600BDL38	S ●
18,00	18	32,0	48	92	4	F4AS1800ADL38	S ●	F4AS1800BDL38	S ●
20,00	20	38,0	50	104	4	F4AS2000ADL38	S ●	F4AS2000BDL38	S ●
25,00	25	45,0	56	121	4	F4AS2500ADL38	S ●	F4AS2500BDL38	S ●

Данные о применении приведены на стр. E36

	Фасочная кромка (высота фаски)	
D1 e8	BCH	Допуск
2–8,99	0,4	± 0,1
9–25	0,5	± 0,1

Пример заказа:
Хвостовик формы A (прямой): F4AS0400ADL38 KC633M

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

HPHV —HARVI 4-зубые с неравномерным шагом зубьев

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики и хвостовики Weldon.
- Острая, закругленная и фасочная кромка — Наличие режущей кромки перекрывающей центр.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической промышленности, общего машиностроения, профильного фрезерования при обработке штампов и пресс-форм, медицинской и автомобильной промышленности.

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

H	
S	●
N	
K	●
M	●
P	●

4-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D1	D	Ap1 max	L	Rε	Тип хвостовика	Каталожный номер	KC633M
1/8	.125	1/8	1/4	1 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV125S4025	●
1/8	.125	1/8	1/4	1 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV125S4025CH	●
1/8	.125	1/8	1/2	2	.015	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV125S4050R015	●
1/8	.125	1/8	1/2	2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV125S4050CH	●
1/8	.125	1/8	1/2	2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV125S4050	●
3/16	.188	3/16	5/16	1 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV188S4031	●
3/16	.188	3/16	5/16	1 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV188S4031CH	●
3/16	.188	3/16	5/8	2 1/4	.015	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV188S4063R015	●
3/16	.188	3/16	5/8	2 1/4	.030	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV188S4063R030	●
3/16	.188	3/16	5/8	2 1/4	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV188S4063CH	●
3/16	.188	3/16	5/8	2 1/4	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV188S4063	●
1/4	.250	1/4	3/8	2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4038R030	●
1/4	.250	1/4	3/8	2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4038CH	●
1/4	.250	1/4	3/8	2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4038	●
1/4	.250	1/4	3/4	2 1/2	.015	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4075R015	●
1/4	.250	1/4	3/4	2 1/2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4075R030	●
1/4	.250	1/4	3/4	2 1/2	.060	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4075R060	●
1/4	.250	1/4	3/4	2 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4075	●
1/4	.250	1/4	3/4	2 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4075CH	●
1/4	.250	1/4	1 1/4	3 1/4	.015	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4125R015	●
1/4	.250	1/4	1 1/4	3 1/4	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4125CH	●
1/4	.250	1/4	1 1/4	3 1/4	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4125R030	●
1/4	.250	1/4	1 1/4	3 1/4	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4125	●
1/4	.250	1/4	1 3/4	4	.015	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4175R015	●
1/4	.250	1/4	1 3/4	4	.030	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV250S4175R030	●
5/16	.313	5/16	1/2	2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV312S4050R030	●
5/16	.313	5/16	1/2	2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV312S4050CH	●
5/16	.313	5/16	1/2	2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV312S4050	●
5/16	.313	5/16	3/4	2 1/2	.015	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV312S4075R015	●
5/16	.313	5/16	3/4	2 1/2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV312S4075R030	●
5/16	.313	5/16	3/4	2 1/2	.060	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV312S4075R060	●
5/16	.313	5/16	3/4	2 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV312S4075CH	●
5/16	.313	5/16	3/4	2 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV312S4075	●
5/16	.313	5/16	1 1/4	3 1/4	.030	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV312S4125R030	●
3/8	.375	3/8	1/2	2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4050R030	●
3/8	.375	3/8	1/2	2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4050	●
3/8	.375	3/8	1/2	2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4050CH	●
3/8	.375	3/8	7/8	2 1/2	.015	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4088R015	●

(продолжение на следующей странице)

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

HPHV — HARVI™ 4-зубые с неравномерным шагом зубьев

(продолжение предыдущей страницы)

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

4-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D1	D	Ap1 max	L	Rε	Тип хвостовика	Каталожный номер	H	S	N	K	M	P	KC633M
3/8	.375	3/8	7/8	2 1/2	.030	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4088R030							●
3/8	.375	3/8	7/8	2 1/2	.060	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4088R060							●
3/8	.375	3/8	7/8	2 1/2	.090	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4088R090							●
3/8	.375	3/8	7/8	2 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4088							●
3/8	.375	3/8	7/8	2 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4088CH							●
3/8	.375	3/8	1 1/2	4	.030	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4150R030							●
3/8	.375	3/8	1 1/2	4	.060	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4150R060							●
3/8	.375	3/8	1 1/2	4	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4150							●
3/8	.375	3/8	2 1/2	4	.030	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4250R030							●
3/8	.375	3/8	2 1/2	4	.060	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV375S4250R060							●
7/16	.438	7/16	5/8	2 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV438S4063CH							●
7/16	.438	7/16	7/8	2 1/2	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV438S4088CH							●
1/2	.500	1/2	5/8	2 1/2	.030	WELDON	HPHV500S4063R030							●
1/2	.500	1/2	5/8	2 1/2	.060	WELDON	HPHV500S4063R060							●
1/2	.500	1/2	5/8	6	—	WELDON	HPRSHV500S4600							●
1/2	.500	1/2	5/8	6	—	WELDON	HPRSHV500S4600CH							●
1/2	.500	1/2	5/8	2 1/2	—	WELDON	HPHV500S4063							●
1/2	.500	1/2	5/8	2 1/2	—	WELDON	HPHV500S4063CH							●
1/2	.500	1/2	1	3	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV500S4100							●
1/2	.500	1/2	1	3	—	WELDON	HPHV500S4100CH							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.015	WELDON	HPHV500S4125R015							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.030	WELDON	HPHV500S4125R030							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.060	WELDON	HPHV500S4125R060							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.090	WELDON	HPHV500S4125R090							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.120	WELDON	HPHV500S4125R120							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	—	WELDON	HPHV500S4125CH							●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	—	WELDON	HPHV500S4125							●
1/2	.500	1/2	1 1/2	4	.030	WELDON	HPHV500S4150R030							●
1/2	.500	1/2	1 1/2	4	.060	WELDON	HPHV500S4150R060							●
1/2	.500	1/2	1 1/2	4	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV500S4150							●
1/2	.500	1/2	1 1/2	4	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV500S4150CH							●
1/2	.500	1/2	2	4	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV500S4200							●
1/2	.500	1/2	2	4	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV500S4200CH							●
1/2	.500	1/2	2 1/2	4 1/2	.030	WELDON	HPHV500S4250R030							●
1/2	.500	1/2	2 1/2	4 1/2	.060	WELDON	HPHV500S4250R060							●
1/2	.500	1/2	3	5	.030	WELDON	HPHV500S4300R030							●
1/2	.500	1/2	3	5	.060	WELDON	HPHV500S4300R060							●
5/8	.625	5/8	3/4	3	.060	WELDON	HPHV625S4075R060							●

(продолжение на следующей странице)

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

HPHV —HARVI™ 4-зубые с неравномерным шагом зубьев

(продолжение предыдущей страницы)

4-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

H	
S	●
N	
K	●
M	●
P	●

D1	D1	D	AP1 макс	L	Rε	Тип хвостовика	Каталожный номер	KC633M
5/8	.625	5/8	3/4	3	.120	WELDON	HPHV625S4075R120	●
5/8	.625	5/8	3/4	6	—	WELDON	HPRSHV625S4600CH	●
5/8	.625	5/8	3/4	6	—	WELDON	HPRSHV625S4600	●
5/8	.625	5/8	3/4	3	—	WELDON	HPHV625S4075	●
5/8	.625	5/8	3/4	3	—	WELDON	HPHV625S4075CH	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	.030	WELDON	HPHV625S4125R030	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	.060	WELDON	HPHV625S4125R060	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	.090	WELDON	HPHV625S4125R090	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	.120	WELDON	HPHV625S4125R120	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	—	WELDON	HPHV625S4125CH	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	—	WELDON	HPHV625S4125	●
5/8	.625	5/8	2 1/4	5	.060	WELDON	HPHV625S4225R060	●
3/4	.750	3/4	7/8	3 1/2	—	WELDON	HPHV750S4088CH	●
3/4	.750	3/4	7/8	3 1/2	—	WELDON	HPHV750S4088	●
3/4	.750	3/4	1	6	—	WELDON	HPRSHV750S4600CH	●
3/4	.750	3/4	1	6	—	WELDON	HPRSHV750S4600	●
3/4	.750	3/4	1	5	—	WELDON	HPRSHV750S4500CH	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.030	WELDON	HPHV750S4150R030	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.060	WELDON	HPHV750S4150R060	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.090	WELDON	HPHV750S4150R090	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.120	WELDON	HPHV750S4150R120	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	—	WELDON	HPHV750S4150CH	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	—	WELDON	HPHV750S4150R015	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	—	WELDON	HPHV750S4150	●
3/4	.750	3/4	1 5/8	4	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV750S4163CH	●
3/4	.750	3/4	2 1/4	5	.030	WELDON	HPHV750S4225R030	●
3/4	.750	3/4	2 1/4	5	.060	WELDON	HPHV750S4225R060	●
3/4	.750	3/4	2 1/4	5	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV750S4225CH	●
3/4	.750	3/4	3	6	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV750S4300	●
3/4	.750	3/4	3	6	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV750S4300CH	●
3/4	.750	3/4	4	6 1/4	.030	WELDON	HPHV750S4400R030	●
3/4	.750	3/4	4	6 1/4	.060	WELDON	HPHV750S4400R060	●
1	1.000	1	1 1/8	6	—	WELDON	HPRSHV1000S4600	●
1	1.000	1	1 1/8	7	—	WELDON	HPRSHV1000S4700CH	●
1	1.000	1	1 1/8	6	—	WELDON	HPRSHV1000S4600CH	●
1	1.000	1	1 1/2	4	.030	WELDON	HPHV1000S4150R030	●
1	1.000	1	1 1/2	4	.060	WELDON	HPHV1000S4150R060	●
1	1.000	1	1 1/2	4	.090	WELDON	HPHV1000S4150R090	●
1	1.000	1	1 1/2	4	.120	WELDON	HPHV1000S4150R120	●
1	1.000	1	1 1/2	4	.250	WELDON	HPHV1000S4150R250	●
1	1.000	1	1 1/2	4	—	WELDON	HPHV1000S4150CH	●
1	1.000	1	1 1/2	4	—	WELDON	HPHV1000S4150	●
1	1.000	1	2 1/4	5	.030	WELDON	HPHV1000S4225R030	●
1	1.000	1	2 1/4	5	.060	WELDON	HPHV1000S4225R060	●

(продолжение на следующей странице)

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

KENNAMETAL

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

HPHV —HARVI™ 4-зубые с неравномерным шагом зубьев

(продолжение предыдущей страницы)

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

D1	D1	D	AP1 макс	L	Rε	Тип хвостовика	Каталожный номер	H	S	N	K	M	P	KC633M
1	1.000	1	2 1/4	5	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV1000S4225							●
1	1.000	1	2 1/4	5	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV1000S4225CH							●
1	1.000	1	3	6	.030	WELDON	HPHV1000S4300R030							●
1	1.000	1	3	6	.060	WELDON	HPHV1000S4300R060							●
1	1.000	1	3	6	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV1000S4300CH							●
1	1.000	1	4	7	.030	WELDON	HPHV1000S4400R030							●
1	1.000	1	4	7	.060	WELDON	HPHV1000S4400R060							●
1	1.000	1	4	7	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV1000S4400CH							●
1 1/4	1.250	1 1/4	2 1/4	5	.030	WELDON	HPHV1250S4225R030							●
1 1/4	1.250	1 1/4	2 1/4	5	.120	WELDON	HPHV1250S4225R120							●
1 1/4	1.250	1 1/4	2 1/4	5	—	СТАНДАРТНЫЙ	HPHV1250S4225CH							●

Данные о применении приведены на стр. E37

Таблица фасок

D1	BCH	KCH
≤ 5/16"	.015"	45°
≥ 3/8"	.020"	45°

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
< 1/4"	+.000" до 0,002"	+.0000" до .0005"
1/4" и более	+.000" до .003"	+.0000" до .0005"

Пример заказа:
Концевая фреза с фаской HPHV375S4088CH KC633M
Концевая фреза с прямым углом HPHV375S4088 KC633M

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

KHDA — KenFeed™ 6-зубые для закаленной стали с твердостью от 52 до 65 HRC

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Высокая скорость подачи.

Применение

- Торцовое фрезерование и фрезерование глубоких выемок.
- Для профильного фрезерования при обработке штампов и пресс-форм.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

6-зубая, угол подъема стружечной канавки 20°

D1	D	AP1 макс	L3	L	Rε	Z U	Каталожный номер	H	S	N	K	M	P	KC639M
6	6	0,200	18	63	0,375	6	KHDA0600A6ANA							●
8	8	0,270	24	76	0,500	6	KHDA0800A6ANA							●
10	10	0,330	30	89	0,625	6	KHDA1000A6ANA							●
12	12	0,400	36	100	0,750	6	KHDA1200A6ANA							●
16	16	0,540	48	110	1,000	6	KHDA1600A6ANA							●
20	20	0,670	60	125	1,250	6	KHDA2000A6ANA							●

Данные о применении приведены на стр. E38

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
All	DIN e8	DIN h6

KHDA — Сталь с твердостью > 52 HRC

Программируемые данные

Руководство для фрезерования с наклонным врезанием по кругу и по прямой

Геометрические параметры							Круговая интерполяция: Оптимальный диапазон диаметра окружности для обработки за один проход		Прямолинейное фрезерование с наклонным врезанием: Приведенная длина на угол наклона				
Номер в каталоге	D1	Ap1 макс.	R	R эпсилон	YRC	RCN	Наименьший	Наибольший	1 deg.	2 deg.	3 deg.	4 deg.	5 deg.
KHDA0600A6ANA	6	0.20	9	0.375	0.75	1.26	8.52	12.00	32.99	16.49	10.99	8.23	6.58
KHDA0800A6ANA	8	0.27	12	0.500	1.00	1.68	11.36	16.00	43.98	21.99	14.65	10.98	8.78
KHDA1000A6ANA	10	0.33	15	0.625	1.25	2.10	14.20	20.00	54.98	27.48	18.31	13.72	10.97
KHDA1200A6ANA	12	0.40	18	0.750	1.50	2.52	17.04	24.00	65.98	32.98	21.97	16.47	13.16
KHDA1600A6ANA	16	0.54	24	1.000	2.00	3.36	22.72	32.00	87.97	43.97	29.30	21.96	17.55
KHDA2000A6ANA	20	0.67	30	1.250	2.50	4.20	28.40	40.00	109.96	54.96	36.62	27.45	21.94
Рекомендуемый % программируемой скорости подачи для использования при фрезеровании с наклонным врезанием.									100%	70%	50%	30%	10%

YRC = расстояние от осевой линии до внешней окружности вершин зубьев радиуса R.

RCN = расстояние от осевой линии до начала режущей кромки. Эта величина также может помочь определить минимальный размер окружности при наклонном винтовом фрезеровании.

R = радиус головки.

R эпсилон = радиус скругления бурта или радиус закругления вершины фрезы.

Пример заказа:
KHDA0600J6ANA KC639M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KMDA — KenFeed™ 6-зубые для закаленной стали < 52 HRC

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Высокая скорость подачи.

Применение

- Торцовое фрезерование и фрезерование глубоких выемок.
- Для профильного фрезерования при обработке штампов и пресс-форм.

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

H	●
S	
N	
K	
M	
P	●

6-зубая, угол подъема стружечной канавки 20°

D1	D	AP1 макс	L3	L	Rε	Z U	Каталожный номер	KC639M
6	6	0,320	18	63	0,375	6	KMDA0600A6ANA	●
8	8	0,420	24	76	0,500	6	KMDA0800A6ANA	●
10	10	0,530	30	89	0,625	6	KMDA1000A6ANA	●
12	12	0,630	36	100	0,750	6	KMDA1200A6ANA	●
16	16	0,840	48	110	1,000	6	KMDA1600A6ANA	●
20	20	1,050	60	125	1,250	6	KMDA2000A6ANA	●

Данные о применении приведены на стр. E38

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
All	DIN e8	DIN h6

KMDA — Сталь с твердостью < 52 HRC

Программируемые данные

Руководство для фрезерования с наклонным врезанием по кругу и по прямой

Геометрические параметры							Круговая интерполяция: Оптимальный диапазон диаметра окружности для обработки за один проход		Прямолинейное фрезерование с наклонным врезанием: Приведенная длина на угол наклона				
Номер в каталоге	D1	Ap1 макс.	R	R эпсилон	YRC	RCN	Наименьший	Наибольший	1 deg.	2 deg.	3 deg.	4 deg.	5 deg.
KMDA0600A6ANA	6	0.32	6	0.375	0.75	1.32	8.64	12.00	35.58	17.79	11.85	8.88	7.10
KMDA0800A6ANA	8	0.42	8	0.500	1.00	1.76	11.52	16.00	47.44	23.71	15.80	11.84	9.47
KMDA1000A6ANA	10	0.53	10	0.625	1.25	2.20	14.40	20.00	59.30	29.64	19.75	14.80	11.83
KMDA1200A6ANA	12	0.63	12	0.750	1.50	2.64	17.28	24.00	71.17	35.57	23.70	17.76	14.20
KMDA1600A6ANA	16	0.84	16	1.000	2.00	3.52	23.04	32.00	94.89	47.43	31.60	23.69	18.93
KMDA2000A6ANA	20	1.05	20	1.250	2.50	4.40	28.80	40.00	118.61	59.29	39.50	29.61	23.66
Рекомендуемый % программируемой скорости подачи для использования при фрезеровании с наклонным врезанием.									100%	70%	50%	30%	10%

YRC = расстояние от осевой линии до внешней окружности вершин зубьев радиуса R.

RCN = расстояние от осевой линии до начала режущей кромки. Эта величина также может помочь определить минимальный размер окружности при наклонном винтовом фрезеровании.

R = радиус головки.

R эпсилон = радиус скругления бурта или радиус закругления вершины фрезы.

Пример заказа:
KMDA0600J6ANA KC639M

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

KHDA — KenFeed™ 6-зубые для закаленной стали с твердостью от 52 до 65 HRC

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Высокая скорость подачи.

Применение

- Торцовое фрезерование и фрезерование глубоких выемок.
- Для профильного фрезерования при обработке штампов и пресс-форм.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

6-зубая, угол подъема стружечной канавки 20°

D1	D1	D	AP1 макс	L3	L	Rε	Каталожный номер	H	S	N	K	M	P	KC639M
1/4	.250	1/4	.008	.750	2 1/2	.0160	KHDA0250J6ANA	●						●
5/16	.313	5/16	.250	1.000	3	.0195	KHDA0312J6ANA	●						●
3/8	.375	3/8	.010	1.250	3 1/2	.0200	KHDA0375J6ANA	●						●
1/2	.500	1/2	.012	1.500	4	.0230	KHDA0500J6ANA	●						●
5/8	.625	5/8	.016	2.000	4 1/2	.0320	KHDA0625J6ANA	●						●
3/4	.750	3/4	.021	2.500	5	.0400	KHDA0750J6ANA	●						●

Данные о применении приведены на стр. E39

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
All	DIN e8	DIN h6

KHDA — Сталь с твердостью > 52 HRC

Программируемые данные

Руководство для фрезерования с наклонным врезанием по кругу и по прямой

Геометрические параметры							Круговая интерполяция: Оптимальный диапазон диаметра окружности для обработки за один проход		Прямолинейное фрезерование с наклонным врезанием: Приведенная длина на угол наклона				
Номер в каталоге	D1	Ap1 макс.	R	R эпсилон	YRC	RCN	Наименьший	Наибольший	1 deg.	2 deg.	3 deg.	4 deg.	5 deg.
KHDA0250J6ANA	1/4	0.0082	0.375	0.0160	0.0313	0.0550	0.360	0.500	0.470	0.235	0.157	0.117	0.094
KHDA0312J6ANA	5/16	0.0103	0.469	0.0200	0.0391	0.0688	0.450	0.625	0.588	0.294	0.196	0.147	0.117
KHDA0375J6ANA	3/8	0.0123	0.563	0.0240	0.0469	0.0825	0.540	0.750	0.706	0.353	0.235	0.176	0.141
KHDA0500J6ANA	1/2	0.0164	0.750	0.0320	0.0625	0.1100	0.720	1.000	0.941	0.470	0.313	0.235	0.188
KHDA0625J6ANA	5/8	0.0205	0.938	0.0400	0.0781	0.1375	0.900	1.250	1.176	0.588	0.392	0.294	0.235
KHDA0750J6ANA	3/4	0.0246	1.125	0.0470	0.0938	0.1650	1.080	1.500	1.411	0.705	0.470	0.352	0.282
Рекомендуемый % программируемой скорости подачи для использования при фрезеровании с наклонным врезанием.									100%	70%	50%	30%	10%

YRC = расстояние от осевой линии до внешней окружности вершин зубьев радиуса R.

RCN = расстояние от осевой линии до начала режущей кромки. Эта величина также может помочь определить минимальный размер окружности при наклонном винтовом фрезеровании.

R = радиус головки.

R эпсилон = радиус скругления бурта или радиус закругления вершины фрезы.

Пример заказа:
KHDA0375J6ANA KC639M

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KMDA — KenFeed™ 6-зубые для стали средней твердости < 52 HRC

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Высокая скорость подачи.

Применение

- Торцовое фрезерование и фрезерование глубоких выемок.
- Для профильного фрезерования при обработке штампов и пресс-форм.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

6-зубая, угол подъема стружечной канавки 20°

D1	D1	D	AP1 макс	L3	L	Rε	Каталожный номер	H	S	N	K	M	P	KC639M
1/4	.250	1/4	.013	.750	2 1/2	.016	KMDA0250J6ANA						●	●
5/16	.313	5/16	.017	1.000	3	.020	KMDA0312J6ANA						●	●
3/8	.375	3/8	.020	1.250	4	.023	KMDA0375J6ANA						●	●
1/2	.500	1/2	.027	1.500	4	.032	KMDA0500J6ANA						●	●
5/8	.625	5/8	.033	2.000	5	.040	KMDA0625J6ANA						●	●
3/4	.750	3/4	.040	2.500	5	.047	KMDA0750J6ANA						●	●

Данные о применении приведены на стр. E39

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
All	DIN e8	DIN h6

KMDA — Сталь с твердостью < 52 HRC

Программируемые данные

Руководство для фрезерования с наклонным врезанием по кругу и по прямой

Геометрические параметры							Круговая интерполяция: Оптимальный диапазон диаметра окружности для обработки за один проход		Прямолинейное фрезерование с наклонным врезанием: Приведенная длина на угол наклона				
Номер в каталоге	D1	Ap1 макс.	R	R эпсилон	YRC	RCN	Наименьший	Наибольший	1 deg.	2 deg.	3 deg.	4 deg.	5 deg.
KMDA0250J6ANA	1/4	0.0133	0.250	0.0160	0.0313	0.0525	0.355	0.500	0.762	0.381	0.254	0.190	0.152
KMDA0312J6ANA	5/16	0.0166	0.313	0.0200	0.0391	0.0656	0.444	0.625	0.953	0.476	0.317	0.238	0.190
KMDA0375J6ANA	3/8	0.0200	0.375	0.0235	0.0469	0.0788	0.533	0.750	1.143	0.572	0.381	0.285	0.228
KMDA0500J6ANA	1/2	0.0266	0.500	0.0320	0.0625	0.1050	0.710	1.000	1.525	0.762	0.508	0.381	0.304
KMDA0625J6ANA	5/8	0.0333	0.625	0.0400	0.0781	0.1313	0.888	1.250	1.906	0.953	0.635	0.476	0.380
KMDA0750J6ANA	3/4	0.0399	0.750	0.0470	0.0938	0.1575	1.065	1.500	2.287	1.143	0.762	0.571	0.456
Рекомендуемый % программируемой скорости подачи для использования при фрезеровании с наклонным врезанием.									100%	70%	50%	30%	10%

YRC = расстояние от осевой линии до внешней окружности вершин зубьев радиуса R.

RCN = расстояние от осевой линии до начала режущей кромки. Эта величина также может помочь определить минимальный размер окружности при наклонном винтовом фрезеровании.

R = радиус головки.

R эпсилон = радиус скругления бурта или радиус закругления вершины фрезы.

Пример заказа:
KMDA0375J6ANA KC639M

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

ABDF — MaxiMet™ 2-зубые для обработки алюминия

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Эффективно для обработки тонкостенных деталей.
- Зачистная фаска, специальный концевой паз и геометрия зубьев обеспечивают лучшее качество обработанной поверхности.
- Уникальная геометрия обеспечивает максимальную скорость снятия металла.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической, автомобильной промышленности, станкостроения и общего машиностроения.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	
N	●
K	
M	
P	

2-зубая, угол подъема стружечной канавки 45°

D1	D	AP1 макс	L	Z U	Каталожный номер	K600
1,50	3,000	6,0	38,000	2	ABDF0150A2AS	●
2,00	3,000	8,0	38,000	2	ABDF0200A2AS	●
2,50	3,000	9,0	38,000	2	ABDF0250A2AS	●
3,00	3,000	12,0	38,000	2	ABDF0300A2AS	●
4,00	4,000	12,0	50,000	2	ABDF0400A2AS	●
5,00	5,000	14,0	50,000	2	ABDF0500A2AS	●
6,00	6,000	16,0	50,000	2	ABDF0600A2AS	●
8,00	8,000	20,0	63,000	2	ABDF0800A2AS	●
10,00	10,000	22,0	76,000	2	ABDF1000A2AS	●
12,00	12,000	25,0	76,000	2	ABDF1200A2AS	●
14,00	14,000	32,0	83,000	2	ABDF1400A2AS	●
16,00	16,000	32,0	89,000	2	ABDF1600A2AS	●
18,00	18,000	38,0	100,000	2	ABDF1800A2AS	●
20,00	20,000	38,0	104,000	2	ABDF2000A2AS	●

Данные о применении приведены на стр. E40

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
<6mm	DIN e8	DIN h6
6 mm и более	DIN h6	DIN h6

Пример заказа:
ABDF1000A2AS K600

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

KENNAMETAL®

Центры по переточке твердосплавных фрез —

Европа

- Nabburg, Germany 92502, Ruebig GmbH & Co. KG
- Bordeaux Cauderan, France 33200, Kennemetal France S.A.S.
- Umraniye/Stanbul, Turkey 34776, Kennametal KES. TAK. SAN. TIC. A. S. Dudullu Esen ehir Mahallesi mes Sanayi Sitesi
- Kingswindford West Midlands, United Kingdom DY6 7NP, Kennametal UK Limited

Азиатский регион

- TEDA Tianjin, China 300462, Kennametal (China) Co., Limited
- Bangalore, India 560 073, Kennametal India Limited

Северная Америка

- Bentonville, USA 72712, Kennametal Inc.

Для получения информации о переточке свяжитесь с региональным представителем Kennametal или официальным дистрибьютором, а так же посетите наш сайт www.kennametal.su.

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

ABDE — MaxiMet™ 3-зубые для обработки алюминия

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Эффективно для обработки тонкостенных деталей.
- Зачистная фаска, специальный концевой паз и геометрия зубьев обеспечивают лучшее качество обработанной поверхности.
- Уникальная геометрия обеспечивает максимальную скорость снятия металла.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической, автомобильной промышленности, станкостроения и общего машиностроения.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H		
S		
N		●
K		
M		
P		

3-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D	AP1 макс	L	Z U	Каталожный номер	K600
3,00	3,000	12,0	38,00	3	ABDE0300A3AS	●
4,00	4,000	12,0	50,00	3	ABDE0400A3AS	●
5,00	5,000	14,0	50,00	3	ABDE0500A3AS	●
6,00	6,000	16,0	50,00	3	ABDE0600A3AS	●
8,00	8,000	20,0	63,00	3	ABDE0800A3AS	●
10,00	10,000	22,0	76,00	3	ABDE1000A3AS	●
12,00	12,000	25,0	76,00	3	ABDE1200A3AS	●
14,00	14,000	32,0	83,00	3	ABDE1400A3AS	●
16,00	16,000	32,0	89,00	3	ABDE1600A3AS	●
18,00	18,000	38,0	100,00	3	ABDE1800A3AS	●
20,00	20,000	38,0	104,00	3	ABDE2000A3AS	●

Данные о применении приведены на стр. E40

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
<6 мм	DIN e8	DIN h6
6 мм и более	DIN h6	DIN h6

Пример заказа:
ABDE1000A3AS K600

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

ABDE — MaxiMet™ 3-зубые с удлиненной шейкой для обработки алюминия

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Эффективно для обработки тонкостенных деталей.
- Зачистная фаска, специальный концевой паз и геометрия зубьев обеспечивают лучшее качество обработанной поверхности.
- Уникальная геометрия обеспечивает максимальную скорость снятия металла.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической, автомобильной промышленности, станкостроения и общего машиностроения.

● лучший выбор

○ альтернативный выбор

H	
S	
N	●
K	
M	
P	

3-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D	AP1 макс	L3	L	Rε	Z U		K600
6,00	6,000	9,0	18,000	63,00	0,200	3	ABDE0600A3ARA	●
6,00	6,000	9,0	18,000	63,00	0,500	3	ABDE0600A3ARB	●
6,00	6,000	9,0	18,000	63,00	1,000	3	ABDE0600A3ARC	●
8,00	8,000	12,0	24,000	76,00	0,200	3	ABDE0800A3ARA	●
8,00	8,000	12,0	24,000	76,00	0,500	3	ABDE0800A3ARB	●
8,00	8,000	12,0	24,000	76,00	1,000	3	ABDE0800A3ARC	●
10,00	10,000	15,0	30,000	89,00	0,200	3	ABDE1000A3ARA	●
10,00	10,000	15,0	30,000	89,00	0,500	3	ABDE1000A3ARB	●
10,00	10,000	15,0	30,000	89,00	1,500	3	ABDE1000A3ARC	●
12,00	12,000	18,0	36,000	100,00	0,200	3	ABDE1200A3ARA	●
12,00	12,000	18,0	36,000	100,00	0,500	3	ABDE1200A3ARB	●
12,00	12,000	18,0	36,000	100,00	1,500	3	ABDE1200A3ARC	●
16,00	16,000	24,0	48,000	110,00	0,200	3	ABDE1600A3ARA	●
16,00	16,000	24,0	48,000	110,00	0,500	3	ABDE1600A3ARB	●
16,00	16,000	24,0	48,000	110,00	1,000	3	ABDE1600A3ARC	●
16,00	16,000	24,0	48,000	110,00	2,000	3	ABDE1600A3ARD	●
20,00	20,000	30,0	60,000	125,00	0,200	3	ABDE2000A3ARA	●
20,00	20,000	30,0	60,000	125,00	0,500	3	ABDE2000A3ARB	●
20,00	20,000	30,0	60,000	125,00	1,500	3	ABDE2000A3ARC	●
20,00	20,000	30,0	60,000	125,00	4,000	3	ABDE2000A3ARD	●

Данные о применении приведены на стр. E40

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
<6 мм	DIN e8	DIN h6
6 мм и более	DIN h6	DIN h6

Пример заказа:
ABDE1000A3ARC K600

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

ABDF — MaxiMet™ 2-зубые для обработки алюминия

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Эффективно для обработки тонкостенных деталей.
- Зачистная фаска, специальный концевой паз и геометрия зубьев обеспечивают лучшее качество обработанной поверхности.
- Уникальная геометрия обеспечивает максимальную скорость снятия металла.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической, автомобильной промышленности, станкостроения и общего машиностроения.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H	
S	
N	●
K	
M	
P	

2-зубая, угол подъема стружечной канавки 45°

D1	D1	D	AP1 макс	L	Rε	Каталожный номер	K600
1/4	.250	1/4	1/2	2 1/2	.030	ABDF0250J2ARB	●
1/4	.250	1/4	1/2	2 1/2	—	ABDF0250J2AS	●
5/16	.313	5/16	5/8	2 1/2	.030	ABDF0312J2ARB	●
3/8	.375	3/8	3/4	2 1/2	.030	ABDF0375J2ARB	●
3/8	.375	3/8	3/4	2 1/2	—	ABDF0375J2AS	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.030	ABDF0500J2ARB	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.060	ABDF0500J2ARC	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	—	ABDF0500J2AS	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	—	ABDF0625J2AS	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	—	ABDF0750J2AS	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.030	ABDF0750J2ARB	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.060	ABDF0750J2ARC	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.120	ABDF0750J2ARE	●
1	1.000	1	1 1/2	4	.030	ABDF1000J2ARB	●
1	1.000	1	1 1/2	4	.060	ABDF1000J2ARC	●
1	1.000	1	1 1/2	4	.120	ABDF1000J2ARE	●
1	1.000	1	1 1/2	4	—	ABDF1000J2AS	●

Данные о применении приведены на стр. E40

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
<1/4"	DIN e8	DIN h6
1/4" и более	DIN h6	DIN h6

Пример заказа:
ABDF10000A2AS K600

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

ABDE — MaxiMet™ 3-зубые для обработки алюминия

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Эффективно для обработки тонкостенных деталей.
- Зачистная фаска, специальный концевой паз и геометрия зубьев обеспечивают лучшее качество обработанной поверхности.
- Уникальная геометрия обеспечивает максимальную скорость снятия металла.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической, автомобильной промышленности, станкостроения и общего машиностроения.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

		K600
H		
S		
N	●	
K		
M		
P		

3-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D1	D	AP1 макс	L	Rε	Каталожный номер	K600
1/4	.250	1/4	1/2	2 1/2	.030	ABDE0250J3ARB	●
1/4	.250	1/4	1/2	2 1/2	—	ABDE0250J3AS	●
5/16	.313	5/16	5/8	2 1/2	.030	ABDE0312J3ARB	●
3/8	.375	3/8	3/4	2 1/2	.030	ABDE0375J3ARB	●
3/8	.375	3/8	3/4	2 1/2	—	ABDE0375J3AS	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.030	ABDE0500J3ARB	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	.060	ABDE0500J3ARC	●
1/2	.500	1/2	1 1/4	3	—	ABDE0500J3AS	●
5/8	.625	5/8	1 1/4	3 1/2	—	ABDE0625J3AS	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.030	ABDE0750J3ARB	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.060	ABDE0750J3ARC	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	.120	ABDE0750J3ARE	●
3/4	.750	3/4	1 1/2	4	—	ABDE0750J3AS	●
1	1.000	1	1 1/2	4	.030	ABDE1000J3ARB	●
1	1.000	1	1 1/2	4	.060	ABDE1000J3ARC	●
1	1.000	1	1 1/2	4	.120	ABDE1000J3ARE	●
1	1.000	1	1 1/2	4	—	ABDE1000J3AS	●

Данные о применении приведены на стр. E40

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
<1/4"	DIN e8	DIN h6
1/4" and over	DIN h6	DIN h6

Пример заказа:
ABDF10000A2AS K600

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

ABDF — MaxiMet™ 2-зубые с удлиненной шейкой для обработки алюминия

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Эффективно для обработки тонкостенных деталей.
- Зачистная фаска, специальный концевой паз и геометрия зубьев обеспечивают лучшее качество обработанной поверхности.
- Уникальная геометрия обеспечивает максимальную скорость снятия металла.
- Доступно со склада с радиусом при вершине.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической, автомобильной промышленности, станкостроения и общего машиностроения.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

2-зубая, угол подъема стружечной канавки 45°

D1	D1	D	Макс. AP1	L3	L	Re	номер по каталогу	H	S	N	K	M	P	K600
1/4	0.250	1/4	3/8	3/4	4	0	ABDF0250J2AQ							●
1/4	0.250	1/4	3/8	3/4	4	0.03	ABDF0250J2AQB							●
1/4	0.250	1/4	3/8	1 1/8	4	0	ABDF0250J2BQ							●
1/4	0.250	1/4	3/8	1 1/8	4	0.03	ABDF0250J2BQB							●
1/4	0.250	1/4	3/8	2 1/8	4	0	ABDF0250J2CQ							●
1/4	0.250	1/4	3/8	2 1/8	4	0.03	ABDF0250J2CQB							●
5/16	0.313	5/16	7/16	1 1/8	4	0.03	ABDF0312J2AQB							●
3/8	0.375	3/8	1/2	1 1/8	4	0	ABDF0375J2AQ							●
3/8	0.375	3/8	1/2	1 1/8	4	0.03	ABDF0375J2AQB							●
3/8	0.375	3/8	1/2	2 1/8	4	0	ABDF0375J2BQ							●
3/8	0.375	3/8	1/2	2 1/8	4	0.03	ABDF0375J2BQB							●
1/2	0.500	1/2	5/8	1 3/8	4	0	ABDF0500J2AQ							●
1/2	0.500	1/2	5/8	1 3/8	4	0.03	ABDF0500J2AQB							●
1/2	0.500	1/2	5/8	1 3/8	4	0.120	ABDF0500J2AQE							●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/4	4	0	ABDF0500J2BQ							●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/4	4	0.03	ABDF0500J2BQB							●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/4	4	0.06	ABDF0500J2BQC							●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/4	4	0.09	ABDF0500J2BQD							●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/4	4	0.120	ABDF0500J2BQE							●
1/2	0.500	1/2	5/8	3 3/8	6	0	ABDF0500J2CQ							●
1/2	0.500	1/2	5/8	3 3/8	6	0.03	ABDF0500J2CQB							●
1/2	0.500	1/2	5/8	3 3/8	6	0.06	ABDF0500J2CQC							●
1/2	0.500	1/2	5/8	3 3/8	6	0.09	ABDF0500J2CQD							●
1/2	0.500	1/2	5/8	3 3/8	6	0.120	ABDF0500J2CQE							●
5/8	0.625	5/8	3/4	1 5/8	4	0	ABDF0625J2AQ							●
5/8	0.625	5/8	3/4	1 5/8	4	0.03	ABDF0625J2AQB							●
5/8	0.625	5/8	3/4	3 3/8	6	0	ABDF0625J2BQ							●
5/8	0.625	5/8	3/4	3 3/8	6	0.03	ABDF0625J2BQB							●
5/8	0.625	5/8	3/4	3 3/8	6	0.120	ABDF0625J2BQE							●
3/4	0.750	3/4	1	1 5/8	4	0	ABDF0750J2AQ							●
3/4	0.750	3/4	1	1 5/8	4	0.03	ABDF0750J2AQB							●
3/4	0.750	3/4	1	1 5/8	4	0.120	ABDF0750J2AQE							●
3/4	0.750	3/4	1	2 1/2	6	0	ABDF0750J2BQ							●
3/4	0.750	3/4	1	2 1/2	6	0.03	ABDF0750J2BQB							●
3/4	0.750	3/4	1	2 1/2	6	0.06	ABDF0750J2BQC							●
3/4	0.750	3/4	1	2 1/2	6	0.09	ABDF0750J2BQD							●
3/4	0.750	3/4	1	2 1/2	6	0.120	ABDF0750J2BQE							●
3/4	0.750	3/4	1	3 3/8	6	0	ABDF0750J2CQ							●

(продолжение на следующей странице)

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

ABDF — MaxiMet™ 2-зубые с удлиненной шейкой для обработки алюминия

(продолжение предыдущей страницы)

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

2-зубая, угол подъема стружечной канавки 45°

D1	D1	D	Макс. AP1	L3	L	Re	номер по каталогу	H	S	N	K	M	P	K600
3/4	0.750	3/4	1	3 3/8	6	0.03	ABDF0750J2CQB							●
1	1.000	1	1 1/4	2 3/8	5	0	ABDF1000J2AQ							●
1	1.000	1	1 1/4	2 3/8	5	0.03	ABDF1000J2AQB							●
1	1.000	1	1 1/4	2 3/8	5	0.120	ABDF1000J2AQE							●
1	1.000	1	1 1/4	3 3/8	7	0	ABDF1000J2BQ							●
1	1.000	1	1 1/4	3 3/8	7	0.03	ABDF1000J2BQB							●
1	1.000	1	1 1/4	3 3/8	7	0.120	ABDF1000J2BQE							●
1	1.000	1	1 1/4	4 3/8	7	0	ABDF1000J2CQ							●
1	1.000	1	1 1/4	4 3/8	7	0.03	ABDF1000J2CQB							●

Данные о применении приведены на стр. E41

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
<1/4"	DIN e8	DIN h6
1/4" и более	DIN h6	DIN h6

Пример заказа:
ABDF0750J2AQ K600

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

ABDE — MaxiMet™ 3-зубые с удлиненной шейкой для обработки алюминия

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Эффективно для обработки тонкостенных деталей.
- Зачистная фаска, специальный концевой паз и геометрия зубьев обеспечивают лучшее качество обработанной поверхности.
- Уникальная геометрия обеспечивает максимальную скорость снятия металла.
- Доступно со склада с радиусом при вершине.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической, автомобильной промышленности, станкостроения и общего машиностроения.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

3-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D1	D	Макс. AP1	L3	L	Re	номер по каталогу	H	S	N	K	M	P	K600
1/4	0.250	1/4	3/8	3/4	4	0	ABDE0250J3AQ							●
1/4	0.250	1/4	3/8	3/4	4	0.03	ABDE0250J3AQB							●
1/4	0.250	1/4	3/8	1 1/8	4	0	ABDE0250J3BQ							●
1/4	0.250	1/4	3/8	1 1/8	4	0.03	ABDE0250J3BQB							●
1/4	0.250	1/4	3/8	2 1/8	4	0	ABDE0250J3CQ							●
1/4	0.250	1/4	3/8	2 1/8	4	0.03	ABDE0250J3CQB							●
5/16	0.313	5/16	7/16	1 1/8	4	0.03	ABDE0312J3AQB							●
3/8	0.375	3/8	1/2	1 1/8	4	0	ABDE0375J3AQ							●
3/8	0.375	3/8	1/2	1 1/8	4	0.03	ABDE0375J3AQB							●
3/8	0.375	3/8	1/2	2 1/8	4	0	ABDE0375J3BQ							●
3/8	0.375	3/8	1/2	2 1/8	4	0.03	ABDE0375J3BQB							●
1/2	0.500	1/2	5/8	1 3/8	4	0	ABDE0500J3AQ							●
1/2	0.500	1/2	5/8	1 3/8	4	0.03	ABDE0500J3AQB							●
1/2	0.500	1/2	5/8	1 3/8	4	0.120	ABDE0500J3AQE							●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/4	4	0	ABDE0500J3BQ							●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/4	4	0.03	ABDE0500J3BQB							●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/4	4	0.06	ABDE0500J3BQC							●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/4	4	0.09	ABDE0500J3BQD							●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/4	4	0.120	ABDE0500J3BQE							●
1/2	0.500	1/2	5/8	3 3/8	6	0	ABDE0500J3CQ							●
1/2	0.500	1/2	5/8	3 3/8	6	0.03	ABDE0500J3CQB							●
1/2	0.500	1/2	5/8	3 3/8	6	0.06	ABDE0500J3CQC							●
1/2	0.500	1/2	5/8	3 3/8	6	0.09	ABDE0500J3CQD							●
1/2	0.500	1/2	5/8	3 3/8	6	0.120	ABDE0500J3CQE							●
5/8	0.625	5/8	3/4	1 5/8	4	0	ABDE0625J3AQ							●
5/8	0.625	5/8	3/4	1 5/8	4	0.03	ABDE0625J3AQB							●
5/8	0.625	5/8	3/4	3 3/8	6	0	ABDE0625J3BQ							●
5/8	0.625	5/8	3/4	3 3/8	6	0.03	ABDE0625J3BQB							●
5/8	0.625	5/8	3/4	3 3/8	6	0.120	ABDE0625J3BQE							●
3/4	0.750	3/4	1	1 5/8	4	0	ABDE0750J3AQ							●
3/4	0.750	3/4	1	1 5/8	4	0.03	ABDE0750J3AQB							●
3/4	0.750	3/4	1	1 5/8	4	0.120	ABDE0750J3AQE							●
3/4	0.750	3/4	1	2 1/2	6	0	ABDE0750J3BQ							●
3/4	0.750	3/4	1	2 1/2	6	0.03	ABDE0750J3BQB							●
3/4	0.750	3/4	1	2 1/2	6	0.06	ABDE0750J3BQC							●
3/4	0.750	3/4	1	2 1/2	6	0.09	ABDE0750J3BQD							●
3/4	0.750	3/4	1	2 1/2	6	0.120	ABDE0750J3BQE							●
3/4	0.750	3/4	1	3 3/8	6	0	ABDE0750J3CQ							●
3/4	0.750	3/4	1	3 3/8	6	0.03	ABDE0750J3CQB							●
1	1.000	1	1 1/4	2 3/8	5	0	ABDE1000J3AQ							●

(продолжение на следующей странице)

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

ABDE — MaxiMet™ 3-зубые с удлиненной шейкой для обработки алюминия

(продолжение предыдущей страницы)

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

3-зубая, угол подъема стружечной канавки 38°

D1	D1	D	Макс. AP1	L3	L	Re	номер по каталогу	H	S	N	K	M	P	K600
1	1.000	1	1 1/4	2 3/8	5	0.03	ABDE1000J3AQB							●
1	1.000	1	1 1/4	2 3/8	5	0.120	ABDE1000J3AQE							●
1	1.000	1	1 1/4	3 3/8	7	0	ABDE1000J3BQ							●
1	1.000	1	1 1/4	3 3/8	7	0.03	ABDE1000J3BQB							●
1	1.000	1	1 1/4	3 3/8	7	0.120	ABDE1000J3BQE							●
1	1.000	1	1 1/4	4 3/8	7	0	ABDE1000J3CQ							●
1	1.000	1	1 1/4	4 3/8	7	0.03	ABDE1000J3CQB							●

Данные о применении приведены на стр. E41

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
<1/4"	DIN e8	DIN h6
1/4" и более	DIN h6	DIN h6

Пример заказа:
ABDE0250J3AQ K600

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

AADF™ — 2-зубые для обработки алюминия

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Доступно со склада с радиусом при вершине.
- Форма зубьев с двойным передним углом.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической, автомобильной промышленности, станкостроения и общего машиностроения.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

H		
S		
N	●	●
K		
M		
P		

2-зубая, угол подъема стружечной канавки 45°

D1	D1	D	Ap1 макс.	L	Re	номер по каталогу	K600	KC651M
1/8	0.125	1/8	1/4	2	0	AADF0125J2A	●	●
1/8	0.125	1/8	1/2	2	0	AADF0125J2B	●	●
1/8	0.125	1/8	1/2	2	0.015	AADF0125J2BRA	●	●
3/16	0.188	3/16	5/16	2	0	AADF0188J2A	●	●
3/16	0.188	3/16	5/8	2	0	AADF0188J2B	●	●
3/16	0.188	3/16	5/8	2	0.015	AADF0188J2BRA	●	●
1/4	0.250	1/4	3/8	2	0	AADF0250J2A	●	●
1/4	0.250	1/4	3/8	2	0.03	AADF0250J2ARB	●	●
1/4	0.250	1/4	3/4	2 1/2	0	AADF0250J2B	●	●
1/4	0.250	1/4	3/4	2 1/2	0.015	AADF0250J2BRA	●	●
1/4	0.250	1/4	3/4	2 1/2	0.03	AADF0250J2BRB	●	●
1/4	0.250	1/4	1 1/4	3 1/4	0	AADF0250J2C	●	●
1/4	0.250	1/4	1 1/4	3 1/4	0.015	AADF0250J2CRA	●	●
1/4	0.250	1/4	1 1/4	3 1/4	0.03	AADF0250J2CRB	●	●
5/16	0.313	5/16	13/16	2 1/2	0	AADF0312J2A	●	●
5/16	0.313	5/16	13/16	2 1/2	0.03	AADF0312J2ARB	●	●
5/16	0.313	5/16	13/16	2 1/2	0.06	AADF0312J2ARC	●	●
3/8	0.375	3/8	1/2	2	0	AADF0375J2A	●	●
3/8	0.375	3/8	7/8	2 1/2	0	AADF0375J2B	●	●
3/8	0.375	3/8	7/8	2 1/2	0.03	AADF0375J2BRB	●	●
3/8	0.375	3/8	7/8	2 1/2	0.06	AADF0375J2BRC	●	●
3/8	0.375	3/8	1 1/2	4	0	AADF0375J2C	●	●
3/8	0.375	3/8	1 1/2	4	0.03	AADF0375J2CRB	●	●
3/8	0.375	3/8	1 1/2	4	0.06	AADF0375J2CRC	●	●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/2	0	AADF0500J2A	●	●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/2	0.03	AADF0500J2ARB	●	●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/2	0.06	AADF0500J2ARC	●	●
1/2	0.500	1/2	1 1/4	3	0	AADF0500J2B	●	●
1/2	0.500	1/2	1 1/4	3	0.03	AADF0500J2BRB	●	●
1/2	0.500	1/2	1 1/4	3	0.06	AADF0500J2BRC	●	●
1/2	0.500	1/2	1 1/4	3	0.120	AADF0500J2BRE	●	●
1/2	0.500	1/2	2	4	0	AADF0500J2C	●	●
1/2	0.500	1/2	2	4	0.03	AADF0500J2CRB	●	●
1/2	0.500	1/2	2	4	0.06	AADF0500J2CRC	●	●
1/2	0.500	1/2	2 1/2	5	0	AADF0500J2D	●	●
1/2	0.500	1/2	2 1/2	5	0.03	AADF0500J2DRB	●	●
1/2	0.625	1/2	2 1/2	5	0.06	AADF0500J2DRC	●	●
5/8	0.625	5/8	1 1/4	3 1/2	0	AADF0625J2A	●	●

(продолжение на следующей странице)

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

AADF — 2-зубые для обработки алюминия

(продолжение предыдущей страницы)

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

2-зубая, угол подъема стружечной канавки 45°

D1	D1	D	Ap1 макс.	L	Re	номер по каталогу	H	S	N	K	M	P	K600	KC651M
5/8	0.625	5/8	1 1/4	3 1/2	0.06	AADF0625J2ARC							●	●
5/8	0.625	5/8	2 1/4	5	0	AADF0625J2B							●	●
5/8	0.750	5/8	2 1/4	5	0.06	AADF0625J2BRC							●	●
3/4	0.750	3/4	7/8	3	0	AADF0750J2A							●	●
3/4	0.750	3/4	1 1/2	4	0	AADF0750J2B							●	●
3/4	0.750	3/4	1 1/2	4	0.03	AADF0750J2BRB							●	●
3/4	0.750	3/4	1 1/2	4	0.06	AADF0750J2BRC							●	●
3/4	0.750	3/4	1 1/2	4	0.120	AADF0750J2BRE							●	●
3/4	0.750	3/4	2 1/4	5	0	AADF0750J2C							●	●
3/4	0.750	3/4	2 1/4	5	0.03	AADF0750J2CRB							●	●
3/4	0.750	3/4	2 1/4	5	0.06	AADF0750J2CRC							●	●
3/4	0.750	3/4	3	5 1/4	0	AADF0750J2D							●	●
3/4	0.750	3/4	3	5 1/4	0.03	AADF0750J2DRB							●	●
3/4	0.750	3/4	3	5 1/4	0.06	AADF0750J2DRC							●	●
1	1.000	1	1 1/2	4	0	AADF1000J2A							●	●
1	1.000	1	1 1/2	4	0.03	AADF1000J2ARB							●	●
1	1.000	1	1 1/2	4	0.06	AADF1000J2ARC							●	●
1	1.000	1	1 1/2	4	0.120	AADF1000J2ARE							●	●
1	1.000	1	2 1/4	5	0	AADF1000J2B							●	●
1	1.000	1	2 1/4	5	0.03	AADF1000J2BRB							●	●
1	1.000	1	2 1/4	5	0.06	AADF1000J2BRC							●	●
1	1.000	1	3	5 1/2	0	AADF1000J2C							●	●
1	1.000	1	3	5 1/2	0.03	AADF1000J2CRB							●	●
1	1.000	1	3	5 1/2	0.120	AADF1000J2CRC							●	●

Данные о применении приведены на стр. E41

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
Все	+.000" до 0,002"	DIN h6

Пример заказа:
AADF1000J2C K600

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

KENNAMETAL

AADE™ — 3-зубые для обработки алюминия

Особенности:

- Стандарт Kennametal.
- Стандартные хвостовики.
- Доступно со склада с радиусом при вершине.
- Форма зубьев с двойным передним углом.

Применение

- Обработка резанием боковых сторон и прорезание пазов.
- Для аэрокосмической, автомобильной промышленности, станкостроения и общего машиностроения.

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

3-зубая, угол подъема стружечной канавки 37°

D1	D1	D	Ap1 макс.	L	Re	номер по каталогу	K600	KC651M
1/4	0.250	1/4	3/8	2	0	AADE0250J3A	●	●
1/4	0.250	1/4	3/8	2	0.03	AADE0250J3ARB	●	●
1/4	0.250	1/4	3/4	2 1/2	0	AADE0250J3B	●	●
1/4	0.250	1/4	3/4	2 1/2	0.015	AADE0250J3BRA	●	●
1/4	0.250	1/4	3/4	2 1/2	0.03	AADE0250J3BRB	●	●
1/4	0.250	1/4	1 1/4	3 1/4	0	AADE0250J3C	●	●
1/4	0.250	1/4	1 1/4	3 1/4	0.015	AADE0250J3CRA	●	●
1/4	0.250	1/4	1 1/4	3 1/4	0.03	AADE0250J3CRB	●	●
5/16	0.313	5/16	13/16	2 1/2	0	AADE0312J3A	●	●
5/16	0.313	5/16	13/16	2 1/2	0.03	AADE0312J3ARB	●	●
5/16	0.313	5/16	13/16	2 1/2	0.06	AADE0312J3ARC	●	●
3/8	0.375	3/8	1/2	2	0	AADE0375J3A	●	●
3/8	0.375	3/8	7/8	2 1/2	0	AADE0375J3B	●	●
3/8	0.375	3/8	7/8	2 1/2	0.03	AADE0375J3BRB	●	●
3/8	0.375	3/8	7/8	2 1/2	0.06	AADE0375J3BRC	●	●
3/8	0.375	3/8	1 1/2	4	0	AADE0375J3C	●	●
3/8	0.375	3/8	1 1/2	4	0.03	AADE0375J3CRB	●	●
3/8	0.375	3/8	1 1/2	4	0.06	AADE0375J3CRC	●	●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/2	0	AADE0500J3A	●	●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/2	0.03	AADE0500J3ARB	●	●
1/2	0.500	1/2	5/8	2 1/2	0.06	AADE0500J3ARC	●	●
1/2	0.500	1/2	1 1/4	3	0	AADE0500J3B	●	●
1/2	0.500	1/2	1 1/4	3	0.03	AADE0500J3BRB	●	●
1/2	0.500	1/2	1 1/4	3	0.06	AADE0500J3BRC	●	●
1/2	0.500	1/2	1 1/4	3	0.120	AADE0500J3BRE	●	●
1/2	0.500	1/2	2	4	0	AADE0500J3C	●	●
1/2	0.500	1/2	2	4	0.03	AADE0500J3CRB	●	●
1/2	0.500	1/2	2	4	0.06	AADE0500J3CRC	●	●
1/2	0.500	1/2	2 1/2	5	0	AADE0500J3D	●	●
1/2	0.500	1/2	2 1/2	5	0.03	AADE0500J3DRB	●	●
1/2	0.500	1/2	2 1/2	5	0.06	AADE0500J3DRC	●	●
5/8	0.625	5/8	1 1/4	3 1/2	0	AADE0625J3A	●	●
5/8	0.625	5/8	1 1/4	3 1/2	0.06	AADE0625J3ARC	●	●
5/8	0.625	5/8	2 1/4	5	0	AADE0625J3B	●	●
5/8	0.625	5/8	2 1/4	5	0.06	AADE0625J3BRC	●	●
3/4	0.750	3/4	7/8	3	0	AADE0750J3A	●	●
3/4	0.750	3/4	1 1/2	4	0	AADE0750J3B	●	●
3/4	0.750	3/4	1 1/2	4	0.03	AADE0750J3BRB	●	●

(продолжение на следующей странице)

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Высокопроизводительные концевые фрезы для чистовой обработки

AADE — 3-зубые для обработки алюминия

(продолжение предыдущей страницы)

● лучший выбор
○ альтернативный выбор

3-зубая, угол подъема стружечной канавки 37°

D1	D1	D	Ap1 макс.	L	Re	номер по каталогу	H	S	N	K	M	P	K600	KC651M
3/4	0.750	3/4	1 1/2	4	0.06	AADE0750J3BRC							●	●
3/4	0.750	3/4	1 1/2	4	0.120	AADE0750J3BRE							●	●
3/4	0.750	3/4	2 1/4	5	0	AADE0750J3D							●	●
3/4	0.750	3/4	3	5 1/4	0	AADE0750J3C							●	●
3/4	0.750	3/4	3	5 1/4	0.03	AADE0750J3CRB							●	●
3/4	0.750	3/4	3	5 1/4	0.06	AADE0750J3CRC							●	●
1	1.000	1	1 1/2	4	0	AADE0750J3D							●	●
1	1.000	1	1 1/2	4	0.03	AADE0750J3DRB							●	●
1	1.000	1	1 1/2	4	0.06	AADE0750J3DRC							●	●
1	1.000	1	2	4		AADE1000J3A							●	●
1	1.000	1	2	4	0.03	AADE1000J3ARB							●	●
1	1.000	1	2	4	0.06	AADE1000J3ARC							●	●
1	1.000	1	2	4	0.120	AADE1000J3ARE							●	●
1	1.000	1	2 1/4	5	0	AADE1000J3D							●	●
1	1.000	1	3	5 1/2	0	AADE1000J3B							●	●
1	1.000	1	3	5 1/2	0.03	AADE1000J3BRB							●	●
1	1.000	1	3	5 1/2	0.06	AADE1000J3BRC							●	●
1	1.000	1	4	7	0	AADE1000J3C							●	●
1	1.000	1	4	7	0.03	AADE1000J3CRB							●	●
1	1.000	1	4	7	0.06	AADE1000J3CRC							●	●

Данные о применении приведены на стр. E41

Допуски концевых фрез

D1	Допуск D1	Допуск D
Все	DIN e8	DIN h6

Пример заказа:
AADE1000J3C K600

Рекомендации по применению

KENNAMETAL

Описание материалов

Группа	Материал	Описание	
P2	Средне- и высокоуглеродистая сталь > 0,3% C	AISI:	1008, 1010, 1020, 1026, 1035, 1040, 1045, 1080, 1525, 1541, 1551, 1561, 1572
P3	Легированная сталь и инструментальная сталь <330 HB, <35 HRC	AISI:	Сталь серий 1300, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000, 7000 и 8000.
		Инструментальная сталь:	SAE классы M и T, горячая и холодная обработка, классы SAE: A, D, H, O и S; деформируемая высокоуглеродистая/низколегированная сталь W1, W2, L2, P1, P6 и P20
P4	Легированная сталь и инструментальная сталь 340-450 HB, 36-48 HRC	AISI:	Сталь серий 1300, 2000, 3000, 4000, 5000, 6000, 7000 и 8000.
		Инструментальная сталь:	SAE классы M и T, горячая и холодная обработка, классы SAE: A, D, H, O и S; деформируемая высокоуглеродистая/низколегированная сталь W1, W2, L2, P1, P6 и P20
P5	Ферритная, мартенситная и дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь <330 HB, <35 HRC	AISI:	410, 416, 416F, 416 Se, 420F, 15-5 PH, 17-4 PH, 13-8 PH
P6	Ферритная, мартенситная и дисперсионно-твердеющая нержавеющая сталь >330 HB, >35 HRC	AISI:	410, 416, 416F, 416 Se, 420F, 15-5 PH, 17-4 PH, 13-8 PH
M1	Аустенитная нержавеющая сталь	AISI:	200, 201, 202, 209, 219, 301, 302, 303, 304, 304L, 305
M2	Аустенитная нержавеющая сталь	AISI:	310, 314, 316, 316L, 317, 321, 347, 384, ASTM: XM-1, XM-5 XM-7, XM-21, CF-8M
M3	Аустенитная нержавеющая сталь: Сталь, выплавленная дуплекс-процессом (ферритная и аустенитная смесь)	AISI:	323, 329, F55, 2205, S329000
K1	Серый чугун (GG)	ASTM A48:	Класс 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, SAE J431: марки G1800, G3000, G3500
		SAE J431:	марки G1800, G3000, G3500
K2	Серый, пластинчатый и ковкий чугун <80KSI	SAE J431:	60-40-18, 65-45-12
		SAE J434:	D4018, D4512, D5506
		ASTM A47:	марки 32510, 35018
		SAE J58:	марки M3210, M4504, M5503
		ASTM A842:	марки 250, 300, 350, 400, 450
N1	Алюминиевые сплавы <12,2% кремния (Si)	Низкокремнистый алюминиий, 6061-T6, 7075-T6	
N2	Алюминиевые сплавы >12,2% кремния (Si)	Высококремнистый алюминиий, 6061-T6, 7075-T6	
S1	Жаропрочные сплавы на основе железа	Ковкие:	A-286, Discaloy, Incoloy 801, N-155, 16-25-6, 19-9 DL
		Литьевые:	ASTM A297, A351, A608, A567
S2	Жаропрочные сплавы на основе кобальта	Ковкие:	AiResist 213, Haynes 25 (L605), Haynes 188, J-1570, Стеллит
		Литьевые:	AiResist 13, Haynes 21, MAR-M302, MAR-M509, NASA Co-W-Re, WI-52
S3	Жаропрочные сплавы на основе никеля	Astroloy, Hastelloy C/C/C-276/X, Inconel 6061/617-625/700/706/718	
		IN102, Incoloy 901, Mar-M200, Nimonic, Nimonic, Rene 41, Udimet, Waspaloy, Monel	
S4	Титановые сплавы с альфа-бета-структурой	Чистый: Ti98.9, Ti99.9 легированный Ti-5Al-2.5Sn, Ti-6Al-4V, Ti-6Al-2SN-4Zr-2Mo, Ti-3Al-8V-6Cr-4Mo-4Zr, Ti-10V-2Fe-3Al, Ti-13V-11Cr-3Al	
H1	Закаленная сталь <48 HRC	Инструментальная сталь: H10, H11, H13, D2, D3, легированная сталь AISI: 1335, 4140, 4150, 4320, 4340, штамповая сталь P20, P21	
H2	Закаленная сталь 48~55 HRC	Инструментальная сталь: H10, H11, H13, легированная сталь AISI: 1335, 4140, 4150, 4320, 4340, штамповая сталь P20, P21	
H3	Закаленная сталь 56~60 HRC	Инструментальная сталь: H10, H11, H13, легированная сталь AISI: 1335, 4140, 4150, 4320, 4340, штамповая сталь P20, P21	
H4	Закаленная сталь >60 HRC	Инструментальная сталь: H10, H11, H13, легированная сталь AISI: 1335, 4140, 4150, 4320, 4340, штамповая сталь P20, P21	

Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%

	Применение			Vc KC643M	Рекомендуемое значение подачи fz— (мм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (мм)										
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов												
Группа	ap	ae	ap	м/мин	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25
P2	1,5xD	0,5xD	1xD	160-200	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,070	0,080	0,080	0,090	0,10	0,11
P3	1,5xD	0,5xD	1xD	160-180	0,030	0,030	0,040	0,05	0,060	0,030	0,070	0,080	0,080	0,090	0,10
P4	1,5xD	0,5xD	1xD	140-160	0,020	0,030	0,040	0,040	0,05	0,060	0,070	0,070	0,080	0,080	0,10
M1	1,5xD	0,5xD	1xD	90~115	0,030	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,070	0,080	0,080	0,090	0,10
M2	1,5xD	0,5xD	1xD	60~80	0,020	0,030	0,030	0,040	0,050	0,060	0,060	0,070	0,070	0,080	0,080
M3	1,5xD	0,5xD	1xD	60~70	0,020	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,050	0,060	0,060	0,070
K1	1,5xD	0,5xD	1xD	130-170	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,080	0,10	0,10	0,11	0,12	0,13
K2	1,5xD	0,5xD	1xD	110-130	0,020	0,030	0,030	0,050	0,050	0,060	0,070	0,070	0,080	0,080	0,100
S3	1,5xD	0,2xD	0,3xD	25-40	0,010	0,010	0,020	0,030	0,030	0,040	0,040	0,050	0,060	0,060	0,070
S4	1,5xD	0,5xD	1xD	50~60	0,020	0,020	0,030	0,040	0,040	0,050	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090

Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%

	Применение			Vc KC643M	Рекомендуемое значение подачи fz— (мм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (мм)							
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов									
Группа	ap	ae	ap	Пов.фут/мин	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1
P2	1,5xD	0,5xD	1xD	520-650	.0015	.0021	.0023	.0026	.003	.0031	.0038	.0044
P3	1,5xD	0,5xD	1xD	520-590	.0011	.0017	.002	.0023	.0029	.0029	.0034	.004
P4	1,5xD	0,5xD	1xD	460-520	.001	.0015	.0016	.002	.0026	.0027	.003	.0038
M1	1,5xD	0,5xD	1xD	290-370	.0011	.0017	.002	.0023	.0027	.0029	.0032	.004
M2	1,5xD	0,5xD	1xD	190-260	.0009	.0013	.0016	.0019	.0025	.0025	.0028	.0032
M3	1,5xD	0,5xD	1xD	190-230	.0008	.001	.0014	.0015	.0019	.002	.0023	.0028
K1	1,5xD	0,5xD	1xD	430-550	.0014	.002	.0025	.003	.0035	.004	.0045	.005
K2	1,5xD	0,5xD	1xD	360-430	.0009	.0013	.0018	.0019	.0025	.0027	.003	.004
S3	1,5xD	0,2xD	0,3xD	80-130	.0004	.0007	.0011	.0015	.0016	.0019	.0023	.0028
S4	1,5xD	0,5xD	1xD	160-200	.0008	.001	.0014	.0015	.0021	.0023	.0028	.0036

Рекомендации по применению

KENNAMETAL

F4AS...ADL38...

Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%

	Применение			Vc KC633M	Рекомендуемое значение подачи fz— (мм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (мм)										
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов												
Группа	ap	ae	ap	м/мин	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25
P2	1xD	0,5xD	1xD	200	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,090
P3	1xD	0,5xD	1xD	180	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	1,090
P4	1xD	0,5xD	1xD	150	0,023	0,027	0,036	0,054	0,054	0,063	0,065	0,068	0,072	0,081	0,981
P5	1xD	0,5xD	1xD	60~80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
P6	1xD	0,5xD	1xD	60~80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
M1	1xD	0,5xD	1xD	90~115	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,067	0,070	0,072	0,075	0,075
M2	1xD	0,5xD	1xD	60~80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
M3	1xD	0,5xD	1xD	60~80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
K1	1xD	0,5xD	1xD	120~150	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	0,100
K2	1xD	0,5xD	1xD	110~140	0,025	0,030	0,040	0,060	0,060	0,070	0,072	0,075	0,080	0,090	0,100
S1	1xD	0,5xD	1xD	90~115	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,067	0,070	0,072	0,075	0,075
S2	1xD	0,5xD	1xD	60~80	0,015	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,052	0,055	0,060	0,060	0,060
S3	1xD	0,2xD	0,3xD	25~35	0,011	0,011	0,017	0,027	0,027	0,038	0,043	0,049	0,055	0,055	0,055
S4	1xD	0,5xD	1xD	50~60	0,012	0,015	0,020	0,030	0,030	0,040	0,042	0,045	0,050	0,060	0,070

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%

	Применение			Vc KC633M	Рекомендуемое значение подачи fz— (дюйм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (дюйм)								
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов										
Группа	ap	ae	ap	Пов.фут/мин	1/8"	3/16"	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"
P2	1xD	0,5xD	1xD	500~600	.0012	.0014	.0016	.0021	.0026	.0031	.0034	.0036	.0040
P3	1xD	0,5xD	1xD	400~500	.0012	.0014	.0016	.0021	.0026	.0031	.0034	.0036	.0040
P4	1xD	0,5xD	1xD	300~400	.0008	.0010	.0012	.0016	.0021	.0026	.0031	.0034	.0036
P5	1xD	0,5xD	1xD	225~275	.0012	.0014	.0016	.0021	.0026	.0031	.0034	.0036	.0040
M1	1xD	0,5xD	1xD	275~375	.0008	.0010	.0012	.0016	.0021	.0026	.0031	.0034	.0036
M2	1xD	0,5xD	1xD	200~275	.0004	.0008	.0012	.0014	.0016	.0020	.0022	.0026	.0031
M3	1xD	0,5xD	1xD	125~200	.0004	.0008	.0012	.0014	.0016	.0020	.0022	.0026	.0031
K1	1xD	0,5xD	1xD	425~525	.0014	.0015	.0017	.0022	.0028	.0034	.0036	.0039	.0050
S1	1xD	0,2xD	0,3xD	65~90	.0004	.0008	.0010	.0012	.0014	.0016	.0018	.0020	.0022
S2	1xD	0,2xD	0,3xD	65~90	.0004	.0008	.0010	.0012	.0014	.0016	.0018	.0020	.0022
S3	1xD	0,2xD	0,3xD	65~90	.0004	.0008	.0010	.0012	.0014	.0016	.0018	.0020	.0022
S4	1xD	0,3xD	0,5xD	135~175	.0008	.0010	.0014	.0016	.0020	.0022	.0026	.0029	.0034

Рекомендации по применению

KENNAMETAL

KHDA…. Сталь с твердостью > 52 HRC

Ae = 55% диаметра

Материал	Номер по каталогу	Vc (мм/мин)	Fz (мм/зуб)	Об/мин	Vf (мм/мин)	Макс. AP1
D2 62 HRC	KHDA0600A6ANA KC639M	70	0,15	3714	3342	0,20
	KHDA0800A6ANA KC639M	70	0,20	2785	3342	0,27
	KHDA1000A6ANA KC639M	70	0,25	2228	3342	0,33
	KHDA1200A6ANA KC639M	70	0,30	1857	3342	0,40
	KHDA1600A6ANA KC639M	70	0,40	1393	3342	0,54
	KHDA2000A6ANA KC639M	70	0,50	1114	3342	0,67
P20 52 HRC	KHDA0600A6ANA KC639M	120	0,20	6366	7639	0,20
	KHDA0800A6ANA KC639M	120	0,25	4775	7162	0,27
	KHDA1000A6ANA KC639M	120	0,30	3820	6875	0,33
	KHDA1200A6ANA KC639M	120	0,40	3183	7639	0,40
	KHDA1600A6ANA KC639M	120	0,50	2387	7162	0,54
	KHDA2000A6ANA KC639M	120	0,60	1910	6875	0,67

KMDA.... Сталь с твердостью < 52 HRC

Ae = 55% диаметра

Материал	Номер по каталогу	Vc (мм/мин)	Fz (мм/зуб)	Об/мин	Vf (мм/мин)	Макс. AP1
P20 52 HRC	KMDA0600A6ANA	120	0,20	6366	7639	0,32
	KMDA0800A6ANA	120	0,25	4775	7162	0,42
	KMDA1000A6ANA	120	0,30	3820	6875	0,53
	KMDA1200A6ANA	120	0,40	3183	7639	0,63
	KMDA1600A6ANA	120	0,50	2387	7162	0,84
	KMDA2000A6ANA	120	0,60	1910	6875	1,05
4340 45 HRC	KMDA0600A6ANA	160	0,30	8488	15279	0,32
	KMDA0800A6ANA	160	0,40	6366	15279	0,42
	KMDA1000A6ANA	160	0,50	5093	15279	0,53
	KMDA1200A6ANA	160	0,50	4244	12732	0,63
	KMDA1600A6ANA	160	0,60	3183	11459	0,84
	KMDA2000A6ANA	160	0,70	2546	10695	1,05

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Рекомендации по применению

KHDA…. Сталь с твердостью > 52 HRC

Ae = 55% диаметра

Материал	Номер по каталогу	Vc (пов.фут/мин)	Fz (дюйм/зуб)	Об/мин	Vf (дюйм/мин)	Макс. AP1
D2 62 HRC	KHDA0250J6ANA	230	06	3509	130	.0082
	KHDA0312J6ANA	230	.0008	2807	130	0103
	KHDA0375J6ANA	230	.0009	2339	130	.0123
	KHDA0500J6ANA	230	.009	1754	130	.0164
	KHDA0625J6ANA	230	.016	1404	130	.0205
	KHDA0750J6ANA	230	.019	1170	130	.0246
P20 52 HRC	KHDA0250J6ANA	395	.008	6015	270	.0082
	KHDA0312J6ANA	395	.009	4812	270	0103
	KHDA0375J6ANA	395	.011	4010	270	.0123
	KHDA0500J6ANA	395	.015	3008	270	.0164
	KHDA0625J6ANA	395	.019	2406	270	.0205
	KHDA0750J6ANA	395	.023	2005	270	.0246

Для достижения оптимальных результатов возможно потребуется внести изменения в эти инструкции.

KMDA…. Сталь с твердостью < 52 HRC

Ae = 55% диаметра

Материал	Номер по каталогу	Vc (пов.фут/мин)	Fz (дюйм/зуб)	Об/мин	Vf (дюйм/мин)	Макс. AP1
P20 52 HRC	KMDA0250J6ANA	395	.008	6015	270	.0133
	KMDA0312J6ANA	395	.009	4812	270	.0166
	KMDA0375J6ANA	395	.011	4010	270	.02
	KMDA0500J6ANA	395	.015	3008	270	.0266
	KMDA0625J6ANA	395	.019	2406	270	.0333
	KMDA0750J6ANA	395	.023	2005	270	.0399
4340 45 HRC	KMDA0250J6ANA	525	.013	8020	600	.0133
	KMDA0312J6ANA	525	.016	6416	600	.0166
	KMDA0375J6ANA	525	.019	5347	600	.02
	KMDA0500J6ANA	525	.025	4010	600	.0266
	KMDA0625J6ANA	525	.026	3208	500	.0333
	KMDA0750J6ANA	525	.028	2673	450	.0399

Для достижения оптимальных результатов возможно потребуется внести изменения в эти инструкции.

Рекомендации по применению

KENNAMETAL

ABDE... & ABDF ...

Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%

	Применение			Vc K600	Рекомендуемое значение подачи fz— (мм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (mm)						
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов								
Группа	ap	ae	ap	м/мин	3	6	8	10	12	16	20
N1	1,5xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	0,027	0,054	0,072	0,090	0,108	0,144	0,180
N2	1,5xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	0,022	0,043	0,058	0,072	0,086	0,115	0,144

ABDE... с шейкой

Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%

	Применение			Vc K600	Рекомендуемое значение подачи fz— (мм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (mm)						
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов								
Группа	ap	ae	ap	м/мин	3	6	8	10	12	16	20
N1	1xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	0,03	0,06	0,08	0,100	0,120	0,160	0,200
N2	1xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	0,024	0,048	0,064	0,080	0,096	0,128	0,160

ABDE... & ABDF ...

Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%

	Применение			Vc K600	Рекомендуемое значение подачи fz— (дюйм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (mm)						
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов								
Группа	ap	ae	ap	Об/мин	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1
N1	1,5xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	.0023	.0028	.0034	.0045	.0056	.0068	.009
N2	1,5xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	.0018	.0023	.0027	.0036	.0045	.0054	.0072

Для достижения оптимальных результатов возможно потребуется внести изменения в эти инструкции.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Рекомендации по применению

ABDF... & ABDE... с шейкой

Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%

	Применение			Vc K600	Рекомендуемое значение подачи fz— (дюйм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (мм)						
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов								
Группа	ap	ae	ap	Об/мин	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1
N1	1xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	.0025	.0031	.0038	.005	.0063	.0075	.01
N2	1xD	0,5xD	1xD	об/мин макс.	.002	.0025	.003	.004	.005	.006	.008

Для достижения оптимальных результатов возможно потребуется внести изменения в эти инструкции.

AADF

Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%

	Применение			Vc K600	Vc KC651M	Рекомендуемое значение подачи fz— (дюйм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (дюйм)							
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов										
Группа	ap	ae	ap	Пов.фут/мин	Пов.фут/мин	1/8"	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"
N1	1xD	0,5xD	1xD	до 6000	до 6000	.001	.0020	.0025	.004	.006	.0065	.008	.01
N2	1xD	0,5xD	1xD	до 6000	Не применимо	.001	.0020	.0025	.004	.006	.0065	.008	.01

Для достижения оптимальных результатов возможно потребуется внести изменения в эти инструкции.

AADE

Для прорезания пазов следует снизить скорость на 20%

	Применение			Vc K600	Vc KC651M	Рекомендуемое значение подачи fz— (дюйм/зуб) для обработки резанием боковых сторон. Для прорезания пазов следует уменьшить значение fz на 20%. Диаметр — D1 (дюйм)						
	Периферийное фрезерование		Фрезерование пазов									
Группа	ap	ae	ap	Пов.фут/мин	Пов.фут/мин	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"
N1	1xD	0,5xD	1xD	до 6000	до 6000	.0018	.0022	.0035	.0055	.0065	.008	.0095
N2	1xD	0,5xD	1xD	до 6000	Не применимо	.0018	.0022	.0035	.0055	.0065	.008	.0095

Для достижения оптимальных результатов возможно потребуется внести изменения в эти инструкции.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL®

ДУМАЯ **ОБ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫХ СИСТЕМАХ,**
ДУМАЙТЕ **О KENNAMETAL.**

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Инструментальные системы

HSK-T

HSK-T F2

KM Series™

Техническая информация F3–F4

KM20™ F5–F13, F15-F18

KM25™ F14

KM2520™ F18–F29

KM63UT™ F30–F31

KM63XMZ™ F32–F33

KM50™ F33–F34

Инструменты с хвостовиками

HSK F35–F36

BT F37–F39, F49–F54

CV F40–F41, F55–F57

DV F42–F43

Цанговые патроны и втулки

Зажимные патроны F44–F47

Техническая информация F48

Стратегия загрузки станков Kennametal F58

для заказа - kennametal@kennametal.su

УСЛУГИ
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА
СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИ
ЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
ИНДЕКС

Режущие узлы KM

Код заказа	Каталожный номер	размер системы	L1	момент Н/М (футофунт)	комплект зап. частей
3387620	HSK63TKM40070M	KM40	70mm	12–16 (9–12)	KM40PKG3L
3387619	HSK63TKM50085M	KM50	85mm	27–34 (20–25)	KM50PKG3L

STA — Режущие узлы KM25™

Код заказа	Каталожный номер	размер системы	момент Н/М (футофунт)	комплект зап. частей
3491809	HSK63T4XSTARKM25	KM25	34–40 (25–30)	—
3491807	HSK63T4XSTALKM25	KM25	34–40 (25–30)	—

STA — переходник с боковой посадкой

Код заказа	Каталожный номер	размер хвостовика	установочный винт
3377320	HSK63TSTAR2020	20mm x 20mm RH	MS2049
3377321	HSK63TSTAL2020	20mm x 20mm LH	MS2049
3377242	HSK63TSTAR2525	25mm x 25mm RH	MS1430
3377313	HSK63TSTAL2525	25mm x 25mm LH	MS1430
3377316	HSK63TSTAR16	1.00" x 1.00" RH	MS1430
3377317	HSK63TSTAL16	1.00" x 1.00" LH	MS1430

ETA — переходник с задней посадкой

Код заказа	Каталожный номер	размер хвостовика	установочный винт
3377318	HSK63TETAR2020	20mm x 20mm LH	MS2049
3377319	HSK63TETAL2020	20mm x 20mm RH	MS2049
3377240	HSK63TETAR2525	25mm x 25mm LH	MS1430
3377241	HSK63TETAL2525	25mm x 25mm RH	MS1430
3377314	HSK63TETAR16	1.00" x 1.00" LH	MS1430
3377315	HSK63TETAL16	1.00" x 1.00" RH	MS1430

Centerline — Режущие узлы Kenlever™

Код заказа	Каталожный номер	направление	угол в плане	L1	пластина по ANSI	пластина по ISO
3575690	HSK63TPCMNN12115	neutral	50° (95°)	115mm	CNMG-432	CNMG120408
3575691	HSK63TPDMNL15115	LH	48° (93°)	115mm	DNMG-442	DNMG150608

BAI — Переходник оправки с внутренним — подводом СОЖ

Код заказа	Каталожный номер	диаметр хвостовика	L1	установочный винт
3682957	HSK63TBAI125354	1.25"	3.54"	MS1087
3682993	HSK63TBAI3290M	32mm	90mm	MS1087

используется стандарт втулки J-типа

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Жесткость и прочность запатентованного соединения KM20 и KM2520 достигается за счет сочетания уникальных элементов конструкции в хвостовике инструмента и в державке. Соединение KM20 и KM2520 спроектировано как единая система; в нем полностью реализуются преимущества хвостовика инструмента и зажимного устройства для извлечения максимальной пользы из используемого пространства.

Конический хвостовик

Вся инструментальная оснастка KM20 и KM2520 спроектирована вокруг короткого 10:1 конического хвостовика. Обширные испытания множества различных длин и углов доказали, что такое сочетание обеспечивает максимальную устойчивость конструкции и входные силы, необходимые для блокировки/разблокировки. Конус является самоцентрирующимся, что облегчает установку и извлечение инструмента.

Контакт поверхности и конуса

Инструментальная оснастка KM20 и KM2520 спроектирована для обеспечения одновременного контакта конуса и поверхности. Есть два возможных способа для обеспечения контакта металлических поверхностей. Первый способ — изготовление обоих половинок соединения с соблюдением очень жестких допусков. Второй способ — предусмотреть в узле небольшую упругую деформацию. С инструментальной оснасткой KM20 и KM2520 упругая деформация происходит в виде расширения внешнего конуса (на зажимном устройстве), в то время как более крупный внутренний конус (на режущем узле) отводится назад при блокировке. Наши испытания доказали, что оптимальное сочетание отводящей силы и упругой деформации (а не жесткие допуски) обеспечивают лучшую статическую и динамическую жесткость, прилегание металлических поверхностей и более экономное производство.

Зажимное устройство

Конструкция механизма состоит из винта с предельным моментом зажима и конической стопорной гайки. Это простое, но высокоэффективное зажимное устройство позволяет блокировать и разблокировать режущий узел, просто используя заранее настроенный динамометрический ключ. Зажимное устройство KM20 или KM2520 входит внутрь конического хвостовика режущего узла KM20 или KM2520 и использует соответствующую конусную конструкцию для обеспечения максимальной области контакта между зажимным устройством и режущим узлом. За счет этого режущий узел и зажимное устройство находятся на одной оси и обеспечивают осевое и радиальное позиционирование с высокой степени точности и стабильности ± 0,00008 дюйма (± 2 микрона) для конкретной режущего узла в конкретном зажимном устройстве. При использовании нескольких режущих узлов следует учитывать точность каждого режущего узла. При предоперационном входном контроле (при смене инструментов) измеряются отклонения каждого инструмента от номинала. Эти отклонения могут компенсироваться за счет корректирующих параметров станка.

Последовательность блокировки

Последовательность зажима начинается со вставки режущего узла во внешний конус зажимного устройства. Режущий узел сначала входит в контакт с зазором от базовой поверхности приблизительно 0,25 мм (0,010 дюйма). Затем винт с предельным моментом зажима приводится в движение заранее настроенным динамометрическим ключом под нужным углом к осевой линии режущего инструмента, расположенного за базовой поверхностью зажимного устройства. По мере приложения силы зажима происходит небольшая упругая деформация в передней части внешнего конуса. Винт с предельным моментом зажима затягивается до заранее настроенного крутящего момента 14–16 (19–22 Нм), режущий узел продвигается до тех пор, пока базовая поверхность не войдет в контакт с поверхностью зажимного устройства. Окончательная величина применяемого крутящего момента обеспечивает прилегание хвостовика режущего узла для надежной фиксации между зажимным устройством и внутренним диаметром зажимного устройства.

Установка

При первоначальном зажиме хвостовика KM20 в пазе станка рекомендуется, чтобы режущий узел был расположен в хвостовике. Режущие головки и зажимные устройства KM2520 спроектированы как соосный инструмент.

Смазка

При помощи шестигранного ключа отвинтите винт с предельным моментом зажима до упора-ограничителя и обильно нанесите смазку на резьбы и коническую поверхность деталей. Также нанесите смазку на поверхность внешнего конуса. Это следует выполнять периодически. Рекомендованная смазка: Gleitmo 805.

Краткое описание

Соединение KM20 и KM2520 обеспечивает очень прочное соединение с высокой степенью стабильности позиционирования и при этом очень компактно. Это обеспечивает высокую степень универсальности без ущерба для эффективности фрезерования.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Максимальная боковая нагрузка — режущие узлы KM20 и KM2520

F размеры (мм)	C размеры (мм)	боковая нагрузка	боковая нагрузка (кН)
12,5	25	1000	4,5
17	25	900	4,0
0	25	1125	5,0
0	30	950	4,2
12,5	35	750	3,3
12,5	30	850	3,8

Для смены инструментальной оснастки оператор станка просто снимает блокировку, заменяет режущий узел KM20 или KM2520 и фиксирует новый инструмент в нужном положении. Затем оператор настраивает корректирующие смещения в соответствии с ранее записанными данными предоперационного входного контроля.

Эта операция занимает около 30 секунд, а не около 10 минут, обеспечивая значительное повышение производительности. Конкретные действия при смене инструмента:

1. При помощи производственного сжатого воздуха очистить зажимное устройство/режущий узел.
2. При помощи соответствующего ключа повернуть винт с предельным моментом зажима против часовой стрелки, пока он не дойдет до внутреннего упора.
3. Извлечь режущий узел. (ПРИМЕЧАНИЕ. Если режущий узел не извлекается, значит, винт не был повернут до внутреннего упора.)
4. При помощи производственного сжатого воздуха очистить зажимное устройство/режущий узел.
5. Вставить новый режущий узел в конус.
6. Затянуть винт с предельным моментом зажима, поворачивая его налево до тех пор, пока не будет достигнуто требуемое значение крутящего момента.
7. Если у используемого станка есть функция предоперационного входного контроля, отрегулируйте корректирующие смещения станка соответствующим образом.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

Зажимные устройства KM20™

Хвостовики с лыской RCM / LCM / NCM

Метрическое исполнение

Код заказа	Каталожный номер	D1	B	H	L1	F	H1	размер ключа	Nm	комплект запасных частей
	Исполнение: правое									
3482938	KM20RCM2020100	20	20	20	100	12,50	10,5	5 MM	20	KM20NAPKG
	Исполнение: левое									
3482939	KM20LCM2020100	20	20	20	100	12,50	10,5	5 MM	20	KM20NAPKG

Дюймовое исполнение

Код заказа	Каталожный номер	D1	B	H	L1	F	H1	размер ключа	ft.lbs	комплект запасных частей
	Исполнение: левое									
3482940	KM20NCM12352	20	.75	.75	3.516	.493	.375	5 MM	11	KM20NAPKG

Гайка — KM20NA (номер для заказа 3493264). Винт — MS2171 (номер для заказа 3063453).
Ремонтный комплект KM20NAPKG (номер для заказа 3645146).
ПРИМЕЧАНИЕ. Для обеспечения требуемого усилия зажима следует использовать динамометрический ключ TW515R.
Сведения о динамометрическом ключе см. на стр. F17.

Режущие узлы KM20™

Kenloc™

NCM — фланцевое крепление

Код заказа	Каталожный номер	D1	D мм	D дюйм	L мм	L дюйм	L1 мм	L1 дюйм	B2 мм	B2 дюйм	H2 мм	H2 дюйм
3482941	KM20NCMSF2434	20	18	.709	24	.945	18	.709	24	.945	33	1.299

Запасные части

Каталожный номер	комплект запасных частей KM	размер ключа	Nm	ft.lbs
KM20NCMSF2434	KM2520NRPKG	5 MM	20	15

ПРИМЕЧАНИЕ. Для обеспечения требуемого усилия зажима следует использовать динамометрический ключ TW515R.
Сведения о динамометрическом ключе см. на стр. F17.

MCKN 75°

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	H1 мм	H1 дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3487534	KM20MCKNR1225	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	CN..120408/CN..432	ICSN432	KLM46	CKM20LP	STCM11
	Исполнение: левое											
3487533	KM20MCKNL1225	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	CN..120408/CN..432	ICSN432	KLM46	CKM20LP	STCM11

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

MCLN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3487520	KM20MCLNR0925	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	CN..090308/CN..322	ICSN332	KLM34L	CKM7LP	STCM9
3487522	KM20MCLNR1225	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	CN..120408/CN..432	ICSN432	KLM46	CKM20LP	STCM11
	Исполнение: левое											
3487519	KM20MCLNL0925	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	CN..090308/CN..322	ICSN332	KLM34L	CKM7LP	STCM9
3487521	KM20MCLNL1225	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	CN..120408/CN..432	ICSN432	KLM46	CKM20LP	STCM11

MDJN 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3487536	KM20MDJNR1125	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	DN..110408/DN..332	IDSN322	KLM34L	CKM7LP	STCM9
3487538	KM20MDJNR150425	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	DN..150408/DN..432	IDSN442	KLM46L	CKM7LP	STCM9
3487540	KM20MDJNR150625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	DN..150608/DN..442	IDSN432	KLM46L	CKM7LP	STCM9
	Исполнение: левое											
3487535	KM20MDJNL1125	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	DN..110408/DN..332	IDSN322	KLM34L	CKM7LP	STCM9
3487537	KM20MDJNL150425	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	DN..150408/DN..432	IDSN442	KLM46L	CKM7LP	STCM9
3487539	KM20MDJNL150625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	DN..150608/DN..442	IDSN432	KLM46L	CKM7LP	STCM9

MTGN 90°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3487542	KM20MTGNR1625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	TN..160408/TN..332	ITSN322	KLM34L	CKM7LP	STCM9
	Исполнение: левое											
3487541	KM20MTGNL1625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	TN..160408/TN..332	ITSN322	KLM34L	CKM7LP	STCM9

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

MVJN 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3487548	KM20MVJNR1630	30	1.181	12,50	.492	9,5	.375	VN..160408/VN..332	IVSN322	KLM34L	CKM7LP	STCM9
	Исполнение: левое											
3487547	KM20MVJNL1630	30	1.181	12,50	.492	9,5	.375	VN..160408/VN..332	IVSN322	KLM34L	CKM7LP	STCM9

MVGN 90°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3487546	KM20MVGNR1630	30	1.181	12,50	.492	9,5	.375	VN..160408/VN..332	IVSN322	KLM34L	CKM7LP	STCM9
	Исполнение: левое											
3487545	KM20MVGNL1630	30	1.181	12,50	.492	9,5	.375	VN..160408/VN..332	IVSN322	KLM34L	CKM7LP	STCM9

MWLN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3487544	KM20MWLNR0625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	WN..060408/WN..332	IWSN322	KLM34L	CKM7LP	STCM9
3487550	KM20MWLNR0825	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	WN..080408/WN..432	IWSN433	KLM46	CKM7LP	STCM9
	Исполнение: левое											
3487543	KM20MWLNL0625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	WN..060408/WN..332	IWSN322	KLM34L	CKM7LP	STCM9
3487549	KM20MWLNL0825	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	WN..080408/WN..432	IWSN433	KLM46	CKM7LP	STCM9

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Р-образный зажим

PCLN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	опорная пластина	винт рычага	штифт опорной пластины	коленчатый рычаг	пуансон
	Исполнение: правое												
3397169	KM20PCLNR1225	25,00	.984	12,5	.492	9,5	.375	CN..120408/CN..432	512.112	514.123	513.023	511.023	515.018
	Исполнение: левое												
3397168	KM20PCLNL1225	25,00	.984	12,5	.492	9,5	.375	CN..120408/CN..432	512.112	514.123	513.023	511.023	515.018

PCKN 75°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	опорная пластина	винт рычага	штифт опорной пластины	коленчатый рычаг	пуансон
	Исполнение: правое												
3397171	KM20PCKNR1225	25	.984	12,5	.492	9,5	.375	CN..120408/CN..432	512.112	514.123	513.023	511.023	515.018
	Исполнение: левое												
3397170	KM20PCKNL1225	25	.984	12,5	.492	9,5	.375	CN..120408/CN..432	512.112	514.123	513.023	511.023	515.018

PDJN 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	опорная пластина	винт рычага	штифт опорной пластины	коленчатый рычаг	пуансон
	Исполнение: правое												
3397213	KM20PDJNR1125	25	.984	12,5	.492	9,5	.375	DN..110408/DN..332	512.060	514.118	513.060	511.060	515.018
	Исполнение: левое												
3397172	KM20PDJNL1125	25	.984	12,5	.492	9,5	.375	DN..110408/DN..332	512.060	514.118	513.060	511.060	515.018

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Р-образный зажим

PWLN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	опорная пластина	винт рычага	штифт опорной пластины	коленчатый рычаг	пуансон
	Исполнение: правое												
3397215	KM20PWLNR0625	25	.984	17,0	.669	9,5	.375	WN..060408/WN..332	512.134	514.118	513.018	511.018	515.018
	Исполнение: левое												
3397214	KM20PWLNL0625	25	.984	17,0	.669	9,5	.375	WN..060408/WN..332	512.134	514.118	513.018	511.018	515.018

Детали Screw-On

SCAC 90°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3487553	KM20SCACR0925	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	CC..09T308/CC..3252	MS1156	SKCP343	SRS3
	Исполнение: левое										
3487512	KM20SCACL0925	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	CC..09T308/CC..3252	MS1156	SKCP343	SRS3

SCLC 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3487555	KM20SCLCR0925	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	CC..09T308/CC..3252	MS1156	SKCP343	SRS3
3487557	KM20SCLCR1225	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	CC..120408/CC..432	MS1158	SKCP453	SRS4
	Исполнение: левое										
3487554	KM20SCLCL0925	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	CC..09T308/CC..3252	MS1156	SKCP343	SRS3
3487556	KM20SCLCL1225	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	CC..120408/CC..432	MS1158	SKCP453	SRS4

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

УСЛУГИ
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА
СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИ
ЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
ИНДЕКС

SDJC 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	H1 мм	H1 дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3487495	KM20SDJCR1125	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	DC..11T308/DC..3252	MS1156	SKDP343	SRS3
3487497	KM20SDJCR1525	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	DC..150408/DC..432	MS1158	SKDP453	SRS4
	Исполнение: левое										
3487494	KM20SDJCL1125	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	DC..11T308/DC..3252	MS1156	SKDP343	SRS3
3487496	KM20SDJCL1525	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	DC..150408/DC..432	MS1158	SKDP453	SRS4

SDQC 107° 30'

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	H1 мм	H1 дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3487499	KM20SDQCR1125	25	.984	17	.669	9,5	.375	DC..11T308/DC..3252	MS1156	SKDP343	SRS3
3487501	KM20SDQCR1525	25	.984	17	.669	9,5	.375	DC..150408/DC..432	MS1158	SKDP453	SRS4
	Исполнение: левое										
3487498	KM20SDQCL1125	25	.984	17	.669	9,5	.375	DC..11T308/DC..3252	MS1156	SKDP343	SRS3
3487500	KM20SDQCL1525	25	.984	17	.669	9,5	.375	DC..150408/DC..432	MS1158	SKDP453	SRS4

SDNC 62° 30'

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	H1 мм	H1 дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
3487506	KM20SDNCN1125	25	.984	—	—	9,5	.375	DC..11T308/DC..3252	MS1156	SKDP343	SRS3
3487507	KM20SDNCN1530	30	1.181	—	—	9,5	.375	DC..150408/DC..432	MS1158	SKDP453	SRS4

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

SDPC 62° 30'

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	H1 мм	H1 дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
3487508	KM20SDPCN1530	30	1.181	—	—	9,5	.375	DC..150408/DC..432	MS1158	SKDP453	SRS4

STGC 90°

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	H1 мм	H1 дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3487559	KM20STGCR1625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	TC..16T308/TC..3252	MS1156	SKTP343	SRS3
	Исполнение: левое										
3487558	KM20STGCL1625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	TC..16T308/TC..3252	MS1156	SKTP343	SRS3

STJC 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	H1 мм	H1 дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3487561	KM20STJCR1625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	TC..16T308/TC..3252	MS1156	SKTP343	SRS3
	Исполнение: левое										
3487560	KM20STJCL1625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	TC..16T308/TC..3252	MS1156	SKTP343	SRS3

SVJB 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюй	H1 мм	H1 дюй	Пластина 1	винт режущей	опорная	винт опорной
	Исполнение: правое										
3487565	KM20SVJBR1125	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	VB..110304/VB..221	MS1153	—	—
3487567	KM20SVJBR1630	30	1.181	12,50	.492	9,5	.375	VB..160408/VB..332	MS1156	SKVN343	SRS3
	Исполнение: левое										
3487564	KM20SVJBL1125	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	VB..110304/VB..221	MS1153	—	—
3487566	KM20SVJBL1630	30	1.181	12,50	.492	9,5	.375	VB..160408/VB..332	MS1156	SKVN343	SRS3

для заказа - kennametal@kennametal.su

Режущие узлы KM20™

KENNAMETAL

Детали Screw-On

SVAB 90°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3487563	KM20SVABR1630	30	1.181	12,50	.492	9,5	.375	VB..160408/VB..332	MS1156	SKVN343	SRS3
	Исполнение: левое										
3487562	KM20SVABL1630	30	1.181	12,50	.492	9,5	.375	VB..160408/VB..332	MS1156	SKVN343	SRS3

SWLC 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3487569	KM20SWLCR0625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	WC..06T308/WC..3252	MS1156	SKWP343	SRS3
	Исполнение: левое										
3487568	KM20SWLCL0625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	WC..06T308/WC..3252	MS1156	SKWP343	SRS3

Прорезание канавок и нарезание резьбы Top Notch™

NE 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое									
3483036	KM20NER225	25	.984	17	.669	9,5	.375	NG2L	CM75	MS1200
3483034	KM20NER325	25	.984	17	.669	9,5	.375	NG3L	CM73LP	MS524
	Исполнение: левое									
3483035	KM20NEL225	25	.984	17	.669	9,5	.375	NG2R	CM74	MS1200
3483033	KM20NEL325	25	.984	17	.669	9,5	.375	NG3R	CM72LP	MS524

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Прорезание канавок и нарезание резьбы Top Notch™

NS 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое									
3483030	KM20NSR230	30	1.181	12,50	.492	9,5	.375	NG2R	CM74	MS1200
3483028	KM20NSR330	30	1.181	12,50	.492	9,5	.375	NG3R	CM72LP	MS524
	Исполнение: левое									
3483029	KM20NSL230	30	1.181	12,50	.492	9,5	.375	NG2L	CM75	MS1200
3483027	KM20NSL330	30	1.181	12,50	.492	9,5	.375	NG3L	CM73LP	MS524

A3™ Обрезка

A3SC — обрезка

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	W mm	W дюйм	H1 mm	H1 дюйм	CD mm	CD дюйм	Пластина 1
	Исполнение: правое											
3482925	KM20A3SCR031635	35	1.378	12,50	.492	3,0	.12	9,5	.375	16	.63	A3G0300M03P04DF
3482927	KM20A3SCR041635	35	1.378	12,50	.492	4,0	.16	9,5	.375	16	.63	A3G0400M04P04DF
	Исполнение: левое											
3482924	KM20A3SCL031635	35	1.378	12,50	.492	3,0	.12	9,5	.375	16	.63	A3G0300M03P04DF
3482926	KM20A3SCL041635	35	1.378	12,50	.492	4,0	.16	9,5	.375	16	.63	A3G0400M04P04DF

Запасные части

Каталожный номер	зажимной винт	размер ключа	Nm	in.lbs
Исполнение: правое				
KM20A3SCR031635	MS1322	3 MM	6	53
KM20A3SCR041635	MS1322	3 MM	6	53
Исполнение: левое				
KM20A3SCL031635	MS1322	3 MM	6	53
KM20A3SCL041635	MS1322	3 MM	6	53

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

A3SS — прорезание глубоких канавок

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	W мм	W дюйм	H1 мм	H1 дюйм	CD мм	CD дюйм	Пластина 1
	Исполнение: правое											
3482861	KM20A3SSR031635	35	1.378	12,50	.492	3,0	.12	9,5	.375	16	.63	A3G0300M03P04DF
3482923	KM20A3SSR041635	35	1.378	12,50	.492	4,0	.16	9,5	.375	16	.63	A3G0400M04P04DF
	Исполнение: левое											
3482860	KM20A3SSL031635	35	1.378	12,50	.492	3,0	.12	9,5	.375	16	.63	A3G0300M03P04DF
3482862	KM20A3SSL041635	35	1.378	12,50	.492	4,0	.16	9,5	.375	16	.63	A3G0400M04P04DF

Запасные части

Каталожный номер	зажимной винт	размер ключа	Nm	in.lbs
Исполнение: правое				
KM20A3SSR031635	MS1322	3 MM	6	53
KM20A3SSR041635	MS1322	3 MM	6	53
Исполнение: левое				
KM20A3SSL031635	MS1322	3 MM	6	53
KM20A3SSL041635	MS1322	3 MM	6	53

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

A4™ прорезание канавок и токарная обработка

A4SM — прямое крепление

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	W min мм	W min дюйм	H1 мм	H1 дюйм	CD мм	CD дюйм	Пластина 1
	Исполнение: правое											
3482929	KM20A4SMR011330	30	1.181	12,50	.492	1,5	.060	9,5	.375	13	.51	A4G0150M01U01B
3482931	KM20A4SMR021430	30	1.181	12,50	.492	2,0	.080	9,5	.375	14	.55	A4G0200M02P02B
3482935	KM20A4SMR031430	30	1.181	12,50	.492	3,0	.120	9,5	.375	14	.55	A4G0300M03P02GMP
3482937	KM20A4SMR041430	30	1.181	12,50	.492	4,0	.160	9,5	.375	14	.55	A4G0400M04P02GMP
3482933	KM20A4SMR2B1430	30	1.181	12,50	.492	2,5	.100	9,5	.375	14	.55	A4G0250M2BP02B
	Исполнение: левое											
3482928	KM20A4SML011330	30	1.181	12,50	.492	1,5	.060	9,5	.375	13	.51	A4G0150M01U01B
3482930	KM20A4SML021430	30	1.181	12,50	.492	2,0	.080	9,5	.375	14	.55	A4G0200M02P02B
3482934	KM20A4SML031430	30	1.181	12,50	.492	3,0	.120	9,5	.375	14	.55	A4G0300M03P02GMP
3482936	KM20A4SML041430	30	1.181	12,50	.492	4,0	.160	9,5	.375	14	.55	A4G0400M04P02GMP
3482932	KM20A4SML2B1430	30	1.181	12,50	.492	2,5	.100	9,5	.375	14	.55	A4G0250M2BP02B

Запасные части

Каталожный номер	зажимной винт	размер ключа	Nm	in.lbs
Исполнение: правое				
KM20A4SMR011330	MS1156	T15	3,0	34
KM20A4SMR021430	MS1160	T20	5,0	44
KM20A4SMR031430	MS1160	T20	5,0	44
KM20A4SMR041430	MS1160	T20	5,0	44
KM20A4SMR2B1430	MS1160	T20	5,0	44
Исполнение: левое				
KM20A4SML011330	MS1156	T15	3,0	34
KM20A4SML021430	MS1160	T20	5,0	44
KM20A4SML031430	MS1160	T20	5,0	44
KM20A4SML041430	MS1160	T20	5,0	44
KM20A4SML2B1430	MS1160	T20	5,0	44

Нарезание резьбы LT

LSE — концевое крепление

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	H1 мм	H1 дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины	зажимное устройство
	Исполнение: правое											
3482966	KM20LSER1625	25	.984	17	.669	9,5	.375	LT16EL	SSA3T	SMYI3	SSY3T	CKC3
	Исполнение: левое											
3482965	KM20LSEL1625	25	.984	17	.669	9,5	.375	LT16ER	SSA3T	SMYE3	SSY3T	CKC3

Режущие узлы KM20™

KENNAMETAL

Нарезание резьбы LT

LSS — боковое крепление

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	H1 mm	H1 дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины	зажимное устройство
	Исполнение: правое											
3482968	KM20LSSR1625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	LT16ER	SSA3T	SMYE3	SSY3T	CKC3
	Исполнение: левое											
3482967	KM20LSSL1625	25	.984	12,50	.492	9,5	.375	LT16EL	SSA3T	SMYI3	SSY3T	CKC3

Переходники KM20

Принадлежности

BN — заготовки

Код заказа	Каталожный номер	D2 mm	D2 дюйм	L1 mm	L1 дюйм
3518531	KM20BN4040	40	1.57	40	1.5748

P — заглушка

Код заказа	Каталожный номер	D2 mm	D2 дюйм	L1 mm	L1 дюйм
3662590	KM20P	20	.79	5	.197

GB — калибровочная планка

Код заказа	Каталожный номер	D2 mm	D2 дюйм	L1 mm	L1 дюйм
3518635	KM20GB2525	25	.984	25	.984

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Принадлежности

ТВ — Поворотный блок

Код заказа	Каталожный номер	D1 mm	D1 дюйм	L mm	L дюйм	L2 mm	L2 дюйм	H2 mm	H2 дюйм	H3 mm	H3 дюйм	B2 mm	B2 дюйм	B1 mm	B1 дюйм	комплект запасных частей
3518532	KM20TB	20	.787	76,2	3.000	18	.709	64	2.520	32	1.260	64	2.520	32	1.230	KM2520NRPKG

Принадлежности

Устройство предварительной настройки DV хвостовик — корректирующее смещение — невращающиеся инструменты (резцы)

Код заказа	Каталожный номер	CSMS system size	D1	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	комплект запасных частей
3518633	DV40KM20ECTRA	DV40	20	50	1.969	9,5	.375	KM2520NRPKG

Устройство предварительной настройки CV хвостовик — корректирующее смещение — невращающиеся инструменты (резцы)

Код заказа	Каталожный номер	CSMS system size	D1	L1 mm	L1 дюйм	F мм	F дюйм	комплект запасных частей
3518634	CV50KM20ECTRA	CV50	20	50	1.969	9,5	.375	KM2520NRPKG

Динамометрический ключ — KM20 и ручной динамометрический ключ KM2520™

KM20 и ручной динамометрический ключ KM2520

номер заказа	номер по каталогу	размер KM	тип ключа	переходник	переходник — размер шпонки	муфта привода	привод — размер шестигранника	зажимное устройство — размер шестигранника	крутящий момент футофунт	крутящий момент Нм
3663411	TW515R	20 & 2520	Храповый механизм	—	3/8"	301.362	5/16"	5 мм	15	20

ПРИМЕЧАНИЕ. Все динамометрические ключи KM поставляются в комплекте с переходником и муфтой привода.

Переходники KM20™

KENNAMETAL

Дисковый переключатель — KM20 и ручной KM2520

KM20 и ручной KM2520 — колесико с накаткой

номер заказа	номер по каталогу	размер KM	тип ключа	переходник	переходник — размер шпонки	муфта привода	привод — размер шестигранника	зажимное устройство — размер шестигранника	крутящий момент футофунт	крутящий момент Нм
3746472	TBWL5H	20 & 2520	—	—	3/8"	301.362	5/16"	6 мм	25	34

ПРИМЕЧАНИЕ. Все дисковые переключатели поставляются в комплекте с переходником и муфтой привода.

Зажимной узел KM2520™

Токарный станок

NCM-S — зажимные устройства — цилиндрический хвостовик, длинный

Метрики

Код заказа	Каталожный номер	CSWS размер системы	D	L	L2	CS	размер ключа	Nm	комплект запасных частей
3483037	KM2520NCMS25	KM2520	25	150	20	1/4-18 NPT	5 MM	20	KM2520NRPKG

Дюйм

Код заказа	Каталожный номер	CSWS размер системы	D	L	L2	CS	размер ключа	ft.lbs	комплект запасных частей
3483038	KM2520NCMS16	KM2520	1.000	6.016	.787	1/4-18 NPT	5 MM	15.0000	KM2520NRPKG

ПРИМЕЧАНИЕ. Для обеспечения требуемой силы зажима следует использовать динамометрический ключ TW515R.
Сведения о динамометрическом ключе см. на стр. F17.

NCM-SS — зажимные устройства — цилиндрический хвостовик, короткий

Метрики

Код заказа	Каталожный номер	CSWS размер системы	D	D2	L1	L	CS	размер ключа	Nm	комплект запасных частей
3483039	KM2520NCMSS2025	KM2520	20	28	25	90	1/4-18 NPT	5 MM	20	KM2520NRPKG

Дюйм

Код заказа	Каталожный номер	CSWS размер системы	D	D2	L1	L	CS	размер ключа	ft.lbs	комплект запасных частей
3483040	KM2520NCMSS12098	KM2520	.75	1.10	.984	3.54	1/4-18 NPT	5 MM	11	KM2520NRPKG

ПРИМЕЧАНИЕ. Для обеспечения требуемой силы зажима следует использовать динамометрический ключ TW515R.
Сведения о динамометрическом ключе см. на стр. F17.

Фланцевый узел NCM-SF

Метрики

Код заказа	Каталожный номер	CSWS размер системы	D1	D	L	L1	B2	H2	размер ключа	Nm	комплект запасных частей
3483041	KM2520NCMSF2939	KM2520	25	26	24	18	29	38,000	5 MM	20	KM2520NRPKG

ПРИМЕЧАНИЕ. Для обеспечения требуемой силы зажима следует использовать динамометрический ключ TW515R.
Сведения о динамометрическом ключе см. на стр. F17.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

MCLN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1
	Исполнение: правое							
3503780	KM2520MCLNR0925	25	.984	17	.669	32	1.260	CN..090308/CN..332
3503782	KM2520MCLNR1225	25	.984	17	.669	32	1.260	CN..120408/CN..432
	Исполнение: левое							
3503779	KM2520MCLNL0925	25	.984	17	.669	32	1.260	CN..090308/CN..332
3503781	KM2520MCLNL1225	25	.984	17	.669	32	1.260	CN..120408/CN..432

Запасные части

Каталожный номер	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
Исполнение: правое			
KM2520MCLNR0925	KLM33	CKM7LP	STCM38
KM2520MCLNR1225	KLM43	CKM20LP	STCM35
Исполнение: левое			
KM2520MCLNL0925	KLM33	CKM7LP	STCM38
KM2520MCLNL1225	KLM43	CKM20LP	STCM35

MDUN 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1
	Исполнение: правое							
3503814	KM2520MDUNR1125	25	.984	17	.669	32	1.26	DN..110408/DN..332
3503816	KM2520MDUNR1525	25	.984	17	.669	32	1.26	DN..150408/DN..432
	Исполнение: левое							
3503813	KM2520MDUNL1125	25	.984	17	.669	32	1.26	DN..110408/DN..332
3503815	KM2520MDUNL1525	25	.984	17	.669	32	1.26	DN..150408/DN..432

Запасные части

Каталожный номер	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
Исполнение: правое				
KM2520MDUNR1125	—	KLM33L	CKM7LP	STCM38
KM2520MDUNR1525	—	KLM43	—	—
Исполнение: левое				
KM2520MDUNL1125	—	KLM33L	CKM7LP	STCM38
KM2520MDUNL1525	—	KLM43	—	—

для заказа - kennametal@kennametal.su

Режущие узлы KM2520™

KENNAMETAL

Kenloc™

MSKN 75°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	L1S mm	L1S дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1
	Исполнение: правое									
3503818	KM2520MSKNR1225	25	.984	28	1.103	17	.669	32	1.26	SN..120408/SN..432
	Исполнение: левое									
3503817	KM2520MSKNL1225	25	.984	28	1.103	17	.669	32	1.26	SN..120408/SN..432

Запасные части

Каталожный номер	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
Исполнение: правое				
KM2520MSKNR1225	—	KLM43	CKM20LP	STCM11
Исполнение: левое				
KM2520MSKNL1225	—	KLM43	CKM20LP	STCM11

MTFN 90°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1
	Исполнение: правое							
3503820	KM2520MTFNR1625	25	.984	17	.669	32	1.26	TN..160408/TN..332
	Исполнение: левое							
3503819	KM2520MTFNL1625	25	.984	17	.669	32	1.26	TN..160408/TN..332

Запасные части

Каталожный номер	опорная	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
Исполнение: правое				
KM2520MTFNR1625	—	KLM33L	CKM7LP	STCM38
Исполнение: левое				
KM2520MTFNL1625	—	KLM33L	CKM7LP	STCM38

MVUN 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3503822	KM2520MVUNR1625	25	.984	22	.866	40	1.57	VN..160408/VN..332	—	KLM33L	CKM7LP	STCM38
	Исполнение: левое											
3503821	KM2520MVUNL1625	25	.984	22	.866	40	1.57	VN..160408/VN..332	—	KLM33L	CKM7LP	STCM38

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

MWLN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3503824	KM2520MWLNR0625	25	.984	17	.669	32	1.26	WN..060308/WN.332	—	KLM33	CKM7LP	STCM38
3503826	KM2520MWLNR0825	25	.984	17	.669	32	1.26	WN..080408/WN..432	—	KLM43	CKM7LP	STCM38
	Исполнение: левое											
3503823	KM2520MWLNL0625	25	.984	17	.669	32	1.26	WN..060308/WN.332	—	KLM33	CKM7LP	STCM38
3503825	KM2520MWLNL0825	25	.984	17	.669	32	1.26	WN..080408/WN..432	—	KLM43	CKM7LP	STCM38

P-образный зажим

PCLN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1	опорная пластина	винт рычага	штифт опорной пластины	коленчатый рычаг	пуансон
	Исполнение: правое												
3482970	KM2520PCLNR1225	25	.984	17	.669	32	1.26	CN..120408/CN..432	—	514.122	—	511.022	—
	Исполнение: левое												
3482969	KM2520PCLNL1225	25	.984	17	.669	32	1.26	CN..120408/CN..432	—	514.122	—	511.022	—

PDUN 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1	опорная пластина	винт рычага	штифт опорной пластины	коленчатый рычаг	пуансон
	Исполнение: правое												
3482972	KM2520PDUNR1125	25	.984	17	.669	32	1.26	DN..110408/DN..332	512.060	514.118	513.060	511.060	515.018
	Исполнение: левое												
3482971	KM2520PDUNL1125	25	.984	17	.669	32	1.26	DN..110408/DN..332	512.060	514.118	513.060	511.060	515.018

для заказа - kennametal@kennametal.su

Режущие узлы KM2520™

Р-образный зажим

PWLN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	D min мм	D min дюйм	Пластина 1	опорная пластина	винт рычага	штифт опорной пластины	коленчатый рычаг	пуансон
	Исполнение: правое												
3483024	KM2520PWLNR0625	25	.984	17	.669	32	1.26	WN..060408/WN..332	—	514.112	—	511.030	—
	Исполнение: левое												
3483023	KM2520PWLNL0625	25	.984	17	.669	32	1.26	WN..060408/WN..332	—	514.112	—	511.030	—

Детали Screw-On

SCLC 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	D min мм	D min дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3503830	KM2520SCLCR1225	25	.984	17	.669	32,0	1.260	CC..120408/CC..432	MS1157	—	—
	Исполнение: левое										
3503829	KM2520SCLCL1225	25	.984	17	.669	32,0	1.260	CC..120408/CC..432	MS1157	—	—

SCFC 90°

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	D min мм	D min дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3503832	KM2520SCFCR1225	25	.984	17	.669	32,0	1.260	CC..120408/CC..432	MS1157	—	—
	Исполнение: левое										
3503831	KM2520SCFCL1225	25	.984	17	.669	32,0	1.260	CC..120408/CC..432	MS1157	—	—

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

SDUC 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	D min мм	D min дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3503854	KM2520SDUCR1125	25	.984	17	.669	32,0	1.260	DC..11T308/DC..3252	MS1155	—	—
	Исполнение: левое										
3503853	KM2520SDUCL1125	25	.984	17	.669	32,0	1.260	DC..11T308/DC..3252	MS1155	—	—

SDQC 107° 30'

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	D min мм	D min дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3503856	KM2520SDQCR1125	25	.984	17	.669	32,0	1.260	DC..11T308/DC..3252	MS1155	—	—
	Исполнение: левое										
3503855	KM2520SDQCL1125	25	.984	17	.669	32,0	1.260	DC..11T308/DC..3252	MS1155	—	—

SDXC 5°

Код заказа	Каталожный номер	L1 мм	L1 дюйм	F мм	F дюйм	Мин. D мм	Мин. D дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3503864	KM2520SDXCR1115	15	.591	22	.866	40,000	1.575	DC..11T308/DC..3252	MS1155	—	—
	Исполнение: левое										
3503863	KM2520SDXCL1115	15	.591	22	.866	40,000	1.575	DC..11T308/DC..3252	MS1155	—	—

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

УСЛУГИ
ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА
СВЕРЛЕНИЕ ОТВЕРСТИЙ
ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ СО СМЕННЫМИ ЧАСТЯМИ
ЦЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
ИНДЕКС

SVQB 107°30'

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3503860	KM2520SVQBR1625	25	.984	22	.866	40,0	1.575	VB..160408/VB..332	MS1155	—	—
	Исполнение: левое										
3503859	KM2520SVQBL1625	25	.984	22	.866	40,0	1.575	VB..160408/VB..332	MS1155	—	—

SVUB 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3503862	KM2520SVUBR1625	25	.984	22	.866	40,0	1.575	VB..160408/VB..332	MS1155	—	—
	Исполнение: левое										
3503861	KM2520SVUBL1625	25	.984	22	.866	40,0	1.575	VB..160408/VB..332	MS1155	—	—

SWLP 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины
	Исполнение: правое										
3503858	KM2520SWLPR0625	25	.984	17	.669	32,0	1.260	WP..06T308/WP..3252	MS1155	—	—
	Исполнение: левое										
3503857	KM2520SWLPL0625	25	.984	17	.669	32,0	1.260	WP..06T308/WP..3252	MS1155	—	—

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

Прорезание канавок и нарезание резьбы Top Notch™ — типа NE

NE 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое									
3546332	KM2520NER230	30	1.181	17	.669	32	1.26	NG2L	CM75	MS1488
3546644	KM2520NER330	30	1.181	17	.669	34	1.34	NG3L	CM73LP	MS1489
	Исполнение: левое									
3546331	KM2520NEL230	30	1.181	17	.669	32	1.26	NG2R	CM74	MS1488
3546643	KM2520NEL330	30	1.181	17	.669	34	1.34	NG3R	CM72LP	MS1489

A3 прорезание глубоких канавок

A3ES — концевое крепление

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	W min mm	W min дюйм	CD mm	CD дюйм	Пластина 1
	Исполнение: правое											
3503893	KM2520A3ESR0308M25	25	.984	22	.866	40,0	1.57	3,00	0,118	8	.32	A3G0300M03P01
3503891	KM2520A3ESR0408M25	25	.984	22	.866	40,0	1.57	4,00	0,158	8	.32	A3G0400M04P01
3503889	KM2520A3ESR0510M25	25	.984	24	.945	40,0	1.57	5,00	0,197	10	.39	A3G0500M05P01
	Исполнение: левое											
3503892	KM2520A3ESL0308M25	25	.984	22	.866	40,0	1.57	3,00	0,118	8	.32	A3G0300M03P01
3503890	KM2520A3ESL0408M25	25	.984	22	.866	40,0	1.57	4,00	0,158	8	.32	A3G0400M04P01
3503888	KM2520A3ESL0510M25	25	.984	24	.945	40,0	1.57	5,00	0,197	10	.39	A3G0500M05P01

Запасные части

Каталожный номер	зажимной винт	размер ключа	Nm	in.lbs
Исполнение: правое				
KM2520A3ESR0308M25	MS2064	20IP	5	44
KM2520A3ESR0408M25	MS2064	20IP	5	44
KM2520A3ESR0510M25	MS1162	T25	8	70
Исполнение: левое				
KM2520A3ESL0308M25	MS2064	20IP	5	44
KM2520A3ESL0408M25	MS2064	20IP	5	44
KM2520A3ESL0510M25	MS1162	T25	8	70

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

A4 прорезание канавок и токарная обработка

A4EM — концевое крепление

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	W min mm	W min дюйм	CD mm	CD дюйм	Пластина 1
	Исполнение: правое											
3503887	KM2520A4EMR0108M25	25	.984	22	.866	40	1.57	1,50	.059	8	.32	A4G0150M01U01B
3503885	KM2520A4EMR0208M25	25	.984	22	.866	40	1.57	2,00	.079	8	.32	A4G0200M02P02B
3503871	KM2520A4EMR0308M25	25	.984	22	.866	40	1.57	3,00	.118	8	.32	A4G0300M03P02GMP
3503869	KM2520A4EMR0408M25	25	.984	22	.866	40	1.57	4,00	.158	8	.32	A4G0400M04P02GMP
3503883	KM2520A4EMR2B08M25	25	.984	22	.866	40	1.57	2,50	.098	8	.32	A4G0250M2BP02B
	Исполнение: левое											
3503886	KM2520A4EML0108M25	25	.984	22	.866	40	1.57	1,50	.059	8	.32	A4G0150M01U01B
3503884	KM2520A4EML0208M25	25	.984	22	.866	40	1.57	2,00	.079	8	.32	A4G0200M02P02B
3503870	KM2520A4EML0308M25	25	.984	22	.866	40	1.57	3,00	.118	8	.32	A4G0300M03P02GMP
3503868	KM2520A4EML0408M25	25	.984	22	.866	40	1.57	4,00	.158	8	.32	A4G0400M04P02GMP
3503872	KM2520A4EML2B08M25	25	.984	22	.866	40	1.57	2,50	.098	8	.32	A4G0250M2BP02B

Запасные части

Каталожный номер	зажимной винт	размер ключа	Nm	in.lbs
Исполнение: правое				
KM2520A4EMR0108M25	MS1156	T15	3,0	34
KM2520A4EMR0208M25	—	T20	5,0	44
KM2520A4EMR0308M25	—	T25	8,0	71
KM2520A4EMR0408M25	—	T25	8,0	71
KM2520A4EMR2B08M25	—	T20	5,0	44
Исполнение: левое				
KM2520A4EML0108M25	MS1156	T15	3,0	34
KM2520A4EML0208M25	—	T20	5,0	44
KM2520A4EML0308M25	—	T25	8,0	71
KM2520A4EML0408M25	—	T25	8,0	71
KM2520A4EML2B08M25	—	T20	5,0	44

Нарезание резьбы LT

LSE — концевое крепление

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1	винт режущей пластины	опорная пластина	винт опорной пластины	зажимное устройство
	Исполнение: правое											
3505968	KM2520LSER1625	25	.984	17	.669	32	1.26	LT16NR	SSA3T	SMYI3	SSY3T	CKC3
3505970	KM2520LSER2225	25	.984	17	.669	32	1.26	LT22NR	SSA4T	SMYI4	SSY4T	CKC4
	Исполнение: левое											
3505967	KM2520LSEL1625	25	.984	17	.669	32	1.26	LT16NL	SSA3T	SMYE3	SSY3T	CKC3
3505969	KM2520LSEL2225	25	.984	17	.669	32	1.26	LT22NL	SSA4T	SMYE4	SSY4T	CKC4

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

BA — переходники расточной оправки

Метрическое исполнение

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	L1	L9	размер ключа	Nm
3507964	KM2520BA0645M	6	25	45	36	2.5 MM	4
3507963	KM2520BA0845M	8	25	45	36	2.5 MM	4
3505972	KM2520BA1055M	10	30	55	48	4 MM	15
3505971	KM2520BA1260M	12	32	60	52	4 MM	15

Дюйм

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	L1	L9	размер ключа	ft.lbs
3507967	KM2520BA04138	1/4	.98	1.378	1.06	3/32	2
3507966	KM2520BA06217	3/8	1.10	2.165	1.89	1/8	5
3507965	KM2520BA08236	1/2	1.26	2.362	2.05	5/32	11

Запасные части

Метрическое исполнение

номер по каталогу	зажимной винт
KM2520BA0645M	MS1272
KM2520BA0845M	MS1272
KM2520BA1055M	MS1879
KM2520BA1260M	MS1879

Дюйм

номер по каталогу	зажимной винт
KM2520BA04138	S835
KM2520BA06217	S841
KM2520BA08236	S850

ВАЖНО! Не затягивайте зажимной винт слишком сильно; следуйте приведенным выше рекомендациям.
Зажимной винт входит в комплект поставки.
Ключ для зажимного винта не входит в комплект поставки.

Удлинители KM2520

S — удлинители

Код заказа	Каталожный номер	CSWS размер системы	D2 mm	D2 дюйм	L1 mm	L1 дюйм	размер ключа	Nm	ft.lbs	комплект запасных частей
3483042	KM2520S2525	KM2520	25	.98	25	.984	5 MM	20	15	KM2520NRPKG
3483043	KM2520S2550	KM2520	25	.98	50	1.969	5 MM	20	15	KM2520NRPKG

ПРИМЕЧАНИЕ. Для обеспечения требуемой силы зажима следует использовать динамометрический ключ TW515R.
Сведения о динамометрическом ключе см. на стр. F17.

Переходный соединительный элемент KM2520™

S — переходный соединительный элемент

Код заказа	Каталожный номер	CSWS размер системы	D2 mm	D2 дюйм	L1 mm	L1 дюйм	размер ключа	Nm	ft.lbs	комплект запасных частей
3483044	KM2520S201630	KM2016	20	.79	30	1.181	T27IP	10	7	KM16NRPKG

ПРИМЕЧАНИЕ. Для обеспечения требуемой силы зажима следует использовать динамометрический ключ TW628R.
Сведения о динамометрическом ключе см. на стр. F17.

KM2520 Цанговые патроны

ER — одноугловые цанговые патроны

- Захват (соотношение 2:1).
- Возможен внутренний подвод СОЖ.

Цанговые патроны серии ER	Наибольший диаметр изделия, зажимаемого в цанговом патроне mm мин.	mm макс.	дюйм мин.	дюйм макс.
ER11	0,5	7,0	.02	.28
ER20	0,5	13	.06	.50
ER16	0,5	10,0	.06	.41

Код заказа	Каталожный номер	серия цанговых патронов	D11 mm	D11 дюйм	L1 mm	L1 дюйм	L9 mm	L9 дюйм
3507972	KM2520ER1130	ER11	16	.63	30	1.181	24,7	.97
3507973	KM2520ER1635	ER16	22	.87	35	1.378	33,7	1.33
3507974	KM2520ER2040	ER20	28	1.10	40	1.575	36,3	1.43

Запасные части

Каталожный номер	контргайка	ключ	Nm	ft.lbs
KM2520ER1130	LER11M	ER11WEM	16	11
KM2520ER1635	LER16M	ER16WEM	24	17
KM2520ER2040	LER20M	ER20WEM	28	20

Сначала следует вставить цанговый патрон в контргайку. Прежде чем загружать в корпус зажимного патрона, следует вставить режущий инструмент, а затем затянуть до рекомендованного момента затяжки.

Поставляется в комплекте с контргайкой и стопорным винтом.

Ключ для контргайки следует заказывать отдельно.

Взаимозаменяемые контргайки с каналами для СОЖ и диски с каналами для СОЖ имеются в наличии и должны заказываться отдельно.

Колпачки СОЖ стопорного винта имеются в наличии и должны заказываться отдельно.

Заготовки KM2520

BN — заготовки

номер для заказа	номер по каталогу	D2 mm	D2 дюйм	L1 mm	L1 дюйм
3503896	KM2520BN5050	50,000	1.9685	50,000	1.9685

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

P — заглушка

номер для заказа	номер по каталогу	D2 mm	D2 дюйм	L1 mm	L1 дюйм
3662591	KM2520P	25	.984	5	.197

TB — Поворотный блок

Код заказа	Каталожный номер	D1 mm	D1 дюйм	L mm	L дюйм	L2 mm	L2 дюйм	H2 mm	H2 дюйм	H3 mm	H3 дюйм	B2 mm	B2 дюйм	B1 mm	B1 дюйм	комплект запасных частей
3503897	KM2520TB	25	.984	76,2	3.000	18	0.709	64	2.520	32	1.260	64	2.520	32	1.260	KM2520NRPKG

Принадлежности

Устройство предварительной настройки DV хвостовик — корректирующее смещение — невращающиеся инструменты (резцы)

Код заказа	Каталожный номер	CSWS размер системы	D1	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	комплект запасных частей
3503898	DV40KM2520TRA	DV40	25	50	1.969	0,0	.000	KM2520NRPKG

Устройство предварительной настройки CV хвостовик — корректирующее смещение — невращающиеся инструменты (резцы)

Код заказа	Каталожный номер	CSWS размер системы	D1	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	комплект запасных частей
3503899	CV50KM2520TRA	CV50	25	50	1.969	0,0	.000	KM2520NRPKG

для заказа - kennametal@kennametal.su

Режущие узлы KM63UT™

KENNAMETAL

Соосная линия Kenloc™

MDMN 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 in	F mm	F in	D min mm	D min in	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3487478	KM63UTMDMNR1504115	115	4.528	0	–	100	3.94	DN..150408/DN..432	IDSN442	KLM46L	CKM23	STCM11
3487479	KM63UTMDMNR1506115	115	4.528	0	–	100	3.94	DN..150608/DN..442	IDSN442	KLM46L	CKM23	STCM11
	Исполнение: левое											
3487475	KM63UTMDMNL1504115	115	4.528	0	–	100	3.94	DN..150408/DN..432	IDSN442	KLM46L	CKM23	STCM11
3487476	KM63UTMDMNL1506115	115	4.528	0	–	100	3.94	DN..150608/DN..442	IDSN442	KLM46L	CKM23	STCM11

MVMN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 in	F mm	F in	D min mm	D min in	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3487480	KM63UTMVMNR16115	115	4.528	0	–	100	3.94	VN..160408/VN..332	IVSN322	KLM34L	CKM23	STCM11
	Исполнение: левое											
3487477	KM63UTMVMNL16115	115	4.528	0	–	100	3.94	VN..160408/VN..332	IVSN322	KLM34L	CKM23	STCM11
3487460	KM63XMZMVMNLF16115Y	115	4.528	0	–	100	3.94	VN..160408/VN..332	IVSN322	KLM34L	CKM23	STCM11

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

MWMN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 in	F mm	F in	Dmin mm	Dmin in	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое										
3487604	KM63UTMWMNR08115	115	4.528	0	–	100	3.94	IWSN433	KLM46	CKM20	STCM11
	Исполнение: левое										
3487603	KM63UTMWMNL08115	115	4.528	0	–	100	3.94	IWSN433	KLM46	CKM20	STCM11

S — переходные соединительные элементы

Код заказа	Каталожный номер	CSWS размер системы	L1 mm	L1 in	размер ключа	Nm	ft.lbs	комплект запасных частей
3503748	KM63UTS5065	KM50	65	2.559	10 MM	27–34	20–25	–
2253906	KM63UTS50100	KM50	100	3.937	10 MM	27–34	20–25	KM50PKG3S

Переходной соединительный элемент следует использовать вместе с соосными режущими головками KM50™.

Это обеспечит общую базовую длину 115 mm.

для заказа - kennametal@kennametal.su

Режущие узлы KM63XMZ

KENNAMETAL

Соосная линия Kenloc™

MCMN 50°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
3487474	KM63UTMCMNN12115	115	4.528	0	–	100	3.94	CN..120408/CN..432	ICSN432	KLM46	CKM20	STCM11

MDMN 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3487461	KM63XMZMDMNR1504115Y	115	4.528	0	–	100	3.94	DN..150408/DN..432	IDSN442	KLM46L	CKM23	STCM11
3487462	KM63XMZMDMNR1506115Y	115	4.528	0	–	100	3.94	DN..150608/DN..442	IDSN442	KLM46L	CKM23	STCM11
	Исполнение: левое											
3487458	KM63XMZMDMNLF1504115Y	115	4.528	0	–	100	3.94	DN..150408/DN..432	IDSN442	KLM46L	CKM23	STCM11
3487459	KM63XMZMDMNLF1506115Y	115	4.528	0	–	100	3.94	DN..150608/DN..442	IDSN442	KLM46L	CKM23	STCM11

*Инструментальная оснастка KM63XMZ специально разработана для станков серии MAZAK Integrex Mark IV.

MVMN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое											
3487473	KM63XMZMVMNR16115Y	115	4.528	0	–	100	3.94	VN..160408/VN..332	IVSN322	KLM34L	CKM23	STCM11
	Исполнение: левое											
3487460	KM63XMZMVMNLF16115Y	115	4.528	0	–	100	3.94	VN..160408/VN..332	IVSN322	KLM34L	CKM23	STCM11

*Инструментальная оснастка KM63XMZ специально разработана для станков серии MAZAK Integrex Mark IV.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

KENNAMETAL

Переходники KM63XMZ™

Соосная линия Kenloc™

MWMN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	F mm	F дюйм	D min mm	D min дюйм	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое										
3487572	KM63XMZMWMNR08115Y	115	4.528	0	–	100	3.94	IWSN433	KLM46	CKM20	STCM11
	Исполнение: левое										
3487571	KM63XMZMWMNLF08115Y	115	4.528	0	–	100	3.94	IWSN433	KLM46	CKM20	STCM11

*Инструментальная оснастка KM63XMZ специально разработана для станков серии MAZAK Integrex Mark IV.

S — переходные соединительные элементы

Код заказа	Каталожный номер	CSWS размер системы	L1 mm	L1 дюйм	размер ключа	Nm	ft.lbs	комплект запасных частей
3306139	KM63XMZS5065Y	KM50	65	2.559	10 MM	27–34	20–25	–
1509861	KM63XMZS50100Y	KM50	100	3.937	10 MM	27–34	20–25	KM50PKG3S

Переходной соединительный элемент следует использовать вместе с соосными режущими головками KM50™.

Это обеспечит общую базовую длину 115 мм.

*Инструментальная оснастка KM63XMZ специально разработана для станков серии MAZAK Integrex Mark IV.

Режущие узлы KM50

Соосная линия Kenloc™

MCMN 50°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	mm	дюйм	Мин. D mm	Мин. D дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
3306136	KM50MCMNN12	50	1.969	0	–	100	3.94	CN..120408/CN..432	ICSN432	KLM46	CKM20	STCM11

Следует использовать с переходным соединительным элементом KM63UTS5065 для обеспечения базовой длины 115 мм.

Следует использовать с переходным соединительным элементом KM63XMZS5065Y для обеспечения базовой длины 115 мм.

Режущие узлы KM50

KENNAMETAL

Соосная линия Kenloc™

MDMN 93°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	mm	дюйм	Мин. D mm	Мин. D дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
3487509	KM50MDMNL1504	50	1.969	0	–	100	3.94	DN..150408/DN..432	IDSN442	KLM46L	CKM23	STCM11
3487510	KM50MDMNL1506	50	1.969	0	–	100	3.94	DN..150608/DN..442	IDSN442	KLM46L	CKM23	STCM11

Следует использовать с переходным соединительным элементом KM63UTS5065 для обеспечения базовой длины 115 мм.

Следует использовать с переходным соединительным элементом KM63XMZS5065Y для обеспечения базовой длины 115 мм.

Левосторонние инструменты, показанные на изображениях выше.

MVMN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	mm	дюйм	Мин. D mm	Мин. D дюйм	Пластина 1	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
3487511	KM50MVMNL16	50	1.969	0	–	100	3.94	VN..160408/VN..332	IVSN322	KLM34L	CKM20	STCM11

Следует использовать с переходным соединительным элементом KM63UTS5065 для обеспечения базовой длины 115 мм.

Следует использовать с переходным соединительным элементом KM63XMZS5065Y для обеспечения базовой длины 115 мм.

Левосторонние инструменты, показанные на изображениях выше.

MWMN 95°

Код заказа	Каталожный номер	L1 mm	L1 дюйм	mm	дюйм	Мин. D mm	Мин. D дюйм	опорная пластина	стопорный штифт	зажим	зажимной винт
	Исполнение: правое										
3487605	KM50MWMNL08	50	1.969	0	–	100	3.94	IWSN433	KLM46	CKM20LP	STCM11
	Исполнение: левое										
3487606	KM50MWMNR08	50	1.969	0	–	100	3.94	IWSN433	KLM46	CKM20LP	STCM11

Следует использовать с переходным соединительным элементом KM63UTS5065 для обеспечения базовой длины 115 мм.

Следует использовать с переходным соединительным элементом KM63XMZS5065Y для обеспечения базовой длины 115 мм.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Новинка

- Возможности чернового и чистового фрезерования.
- Предварительная балансировка G6.3 при 20000 об/мин — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты для точной балансировки.
- Для чернового фрезерования — следует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на обратной стороне контргайки только коснулось фланца на корпусе патрона, таким образом, обеспечив биение ≤0,01 mm (0,0004 дюйма) 3x D1.
- Для чистового фрезерования — следует затянуть, как описано выше, затем отвинтить контргайку на 1/8–1/4 оборота для обеспечения биения ≤0,005 мм (0,0002 дюйма) 3x D1.
- Подогрев при температурах ниже нуля для обеспечения стабильности материалов.
- Возможен внутренний подвод СОЖ с использованием стопорного винта в качестве смазочного устройства.
- Стопорный винт осевой регулировки 10 мм (3/8 дюйма).

HPMC-HSK форма A — метрический

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	kg	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа
3100547	HSK63AHPMC20110M	20	53	110	56	10	1,77	PSW52M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM
3100548	HSK63AHPMC32120M	32	70	120	66	10	2,61	PSW68M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM

HPMC-HSK форма A — в дюймах

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	lbs.	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа
3100544	HSK63AHPMC075433	3/4	2.09	4.33	2.20	.39	3.90	PSW52M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM
3100545	HSK63AHPMC100472	1	2.40	4.72	2.60	.39	5.30	PSW58M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM
3100546	HSK63AHPMC125472	1 1/4	2.76	4.72	2.56	.39	5.70	PSW68M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM

Инструменты с хвостовиками HSK 100A

KENNAMETAL

Фрезерные патроны — высокопроизводительные

Новинка

- Возможно как черновое, так и чистовое фрезерование.
- Предварительная балансировка G6.3 при 20000 об/мин> — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты для точной балансировки.
- Для чернового фрезерования — ледует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на обратной стороне контргайки только коснулось фланца на корпусе патрона, таким образом, обеспечив биение ≤0,01 мм (0,0004 дюйма) 3x D1.
- Для чистового фрезерования — следует затянуть, как указано выше, затем отвинтить контргайку на 1/8–1/4 оборота для обеспечения биения ≤0,005 мм (0,0002 дюйма) 3x D1.
- Подогрев при температурах ниже нуля для обеспечения стабильности материалов.
- Возможен внутренний подвод СОЖ с использованием стопорного винта в качестве смазочного устройства.
- Стопорный винт осевой регулировки 10 мм (3/8 дюйма).

HPMC-HSK форма A — метрический

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	kg	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа
3100542	HSK100AHPMC20115M	20	53	115	54	10	3,13	PSW52M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM
3100543	HSK100AHPMC32135M	32	70	135	68	10	4,13	PSW68M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM

HPMC-HSK форма A — в дюймах

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	lbs.	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа
3100539	HSK100AHPMC075453	3/4	2.09	4.53	2.05	.39	7.00	PSW52M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM
3100540	HSK100AHPMC100512	1	2.40	5.12	2.56	.39	8.45	PSW58M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM
3100541	HSK100AHPMC125531	1 1/4	2.76	5.32	2.68	.39	9.05	PSW68M	MCSS16018M	2.5MM & 5MM

Технический раздел о фрезерном патроне см. на стр. F48.
В комплект поставки входят контргайка и стопорный винт.
Ключ для контргайки не входит в комплект поставки.
Добавочный набор винтов M6~1,0p для точной балансировки имеется в наличии (номер для заказа HPMCBALSCREWSET) и должен заказываться отдельно.
Переходные втулки имеются в наличии и должны заказываться отдельно.
Устройство HSK для подвода СОЖ и гаечный ключ имеются в наличии и должны заказываться отдельно.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Новинка

- Возможно как черновое, так и чистовое фрезерование.
- Предварительная балансировка G6.3 при 20000 об/мин — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты для точной балансировки.
- Для чернового фрезерования — следует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на обратной стороне контргайки только коснулось фланца на корпусе патрона, таким образом, обеспечив биение ≤0,01 мм (0,0004 дюйма) 3x D1.
- Для чистового фрезерования — следует затянуть, как указано выше, затем отвинтить контргайку на 1/8–1/4 оборота для обеспечения биения ≤0,005 мм (0,0002 дюйма) 3x D1.
- Подогрев при температурах ниже нуля для обеспечения стабильности материалов.
- Возможен внутренний подвод СОЖ с использованием стопорного винта в качестве смазочного устройства — форма AD.
- Стопорный винт осевой регулировки 15 мм (19/32 дюйма).

HPMC-BT форма AD метрический

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	kg	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа
3578486	BT30HPMC20085M	20	53	85	55	20	1,00	PSW52M	MCSS12030M	2.5MM & 5MM

HPMC-BT форма AD, дюймовая

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	lbs.	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа
3100411	BT30HPMC075335	3/4	2.09	3.35	2.17	.59	2.50	PSW52M	MCSS12030M	2.5MM & 5MM

Технический раздел о фрезерном патроне см. на стр. F48.

В комплект поставки входят контргайка и стопорный винт.

Ключ для контргайки не входит в комплект поставки.

Добавочный набор винтов M6~1,0p для точной балансировки имеется в наличии (номер для заказа HPMCBALSCREWSET) и должен заказываться отдельно.

Переходные втулки имеются в наличии и должны заказываться отдельно.

Инструменты с хвостовиками BT 40

KENNAMETAL

Фрезерные патроны — высокопроизводительные

Новинка

- Возможно как черновое, так и чистовое фрезерование.
- Предварительная балансировка G6.3 при 20000 об/мин — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты для точной балансировки.
- Для чернового фрезерования — следует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на обратной стороне контргайки только коснулось фланца на корпусе патрона, таким образом, обеспечив биение ≤0,01 mm (0,0004 дюйма) 3x D1.
- Для чистового фрезерования — следует затянуть, как указано выше, затем отвинтить контргайку на 1/8–1/4 оборота для обеспечения биения ≤0,005 mm (0,0002 дюйма) 3x D1.
- Подогрев при температурах ниже нуля для обеспечения стабильности материалов.
- Возможен внутренний подвод СОЖ с использованием стопорного винта в качестве смазочного устройства — форма AD или форма B.
- Стопорный винт осевой регулировки 20 mm (3/4 дюйма).
-

HPMC-BT форма B/AD метрический

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	kg	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3578487	BT40BHPMC20075M	20	53	75	47	20	1,50	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578488	BT40BHPMC20120M	20	53	120	50	20	2,20	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578489	BT40BHPMC25085M	25	61	85	55	20	1,80	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578490	BT40BHPMC25120M	25	61	120	55	20	2,50	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578491	BT40BHPMC32090M	32	70	90	58	20	2,10	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578492	BT40BHPMC32120M	32	70	120	58	20	2,70	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

HPMC-BT форма B/AD, дюймовая

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	lbs.	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3100412	BT40BHPMC075295	3/4	2.09	2.95	1.85	.79	3.30	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100413	BT40BHPMC075472	3/4	2.09	4.72	1.97	.79	4.90	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100414	BT40BHPMC100335	1	2.40	3.35	2.17	.79	4.10	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100415	BT40BHPMC100472	1	2.40	4.72	2.17	.79	5.70	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100416	BT40BHPMC125354	1 1/4	2.76	3.54	2.28	.79	4.50	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100417	BT40BHPMC125472	1 1/4	2.76	4.72	2.28	.79	6.10	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

Технический раздел о фрезерном патроне см. на стр. F48.
В комплект поставки входят контргайка и стопорный винт.
Ключ для контргайки не входит в комплект поставки.
Добавочный набор винтов M6~1,0p для точной балансировки имеется в наличии (номер по каталогу HPMCBALSCREWSET) и должен заказываться отдельно.
Переходные втулки имеются в наличии и должны заказываться отдельно.

Державки имеют заводскую настройку для положения подвода СОЖ формы B. При изменении регулировочных винтов подвода СОЖ рекомендуется использовать удаляемую жидкость (клей для резьбовых соединений маленьких винтов).

Державку можно легко преобразовать для подвода СОЖ по форме AD стандарта DIN 69871; стяжные винты не позволят СОЖ вытечь через фланец.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

Новинка

- Возможно как черновое, так и чистовое фрезерование.
- Предварительная балансировка G6.3 при 20000 об/мин — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты для точной балансировки.
- Для чернового фрезерования — следует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на обратной стороне контргайки только коснулось фланца на корпусе патрона, таким образом, обеспечив биение ≤0,01 mm (0,0004 дюйма) 3x D1.
- Для чистового фрезерования — следует затянуть, как указано выше, затем отвинтить контргайку на 1/8–1/4 оборота для обеспечения биения ≤0,005 mm (0,0002 дюйма) 3x D1.
- Подогрев при температурах ниже нуля для обеспечения стабильности материалов.
- Возможен внутренний подвод СОЖ с использованием стопорного винта в качестве смазочного устройства — форма AD или форма B.
- Стопорный винт осевой регулировки 20 mm (3/4 дюйма).

HPMC-BT форма B/AD метрический

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	кг	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3578563	BT50BHPMC20105M	20	53	105	50	20	4,40	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578564	BT50BHPMC20165M	20	53	165	50	20	5,30	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578565	BT50BHPMC25105M	25	61	105	55	20	4,60	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578566	BT50BHPMC25165M	25	61	165	55	20	5,80	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578567	BT50BHPMC32105M	32	74	105	75	20	4,90	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3578568	BT50BHPMC32165M	32	74	165	75	20	6,50	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

HPMC-BT форма B/AD, дюймовая

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	lbs.	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3100418	BT50BHPMC075413	3/4	2.09	4.13	1.93	.79	9.70	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100419	BT50BHPMC100413	1	2.40	4.13	2.17	.79	10.20	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100420	BT50BHPMC125413	1 1/4	2.91	4.13	2.95	.79	11.80	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

Технический раздел о фрезерном патроне см. на стр. F48.

В комплект поставки входят контргайка и стопорный винт.

Ключ для контргайки не входит в комплект поставки.

Добавочный набор винтов M6~1,0p для точной балансировки имеется в наличии (номер для заказа HPMCBALSCREWSET) и должен заказываться отдельно.

Переходные втулки имеются в наличии и должны заказываться отдельно.

Державки имеют заводскую настройку для положения подвода СОЖ формы B. При изменении регулировочных винтов подвода СОЖ рекомендуется использовать удаляемую жидкость (клей для резьбовых соединений маленьких винтов).

Державку можно легко преобразовать для подвода СОЖ по форме AD стандарта DIN 69871; стяжные винты не позволят СОЖ вытечь через фланец.

Инструменты с хвостовиками CV 40

KENNAMETAL

Фрезерные патроны — высокопроизводительные

Новинка

- Возможности черновой и чистовой фрезерной обработки.
- 5/8 дюйма — сцепной стержень со стандартной крупной резьбой 11.
- Предварительна балансировка G6.3 при 20000 об/мин — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты для точной балансировки.
- Для чернового фрезерования — следует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на обратной стороне контргайки только коснулось фланца на корпусе зажимного патрона, таким образом, обеспечив биение ≤0,01 мм (0,0004 дюйма) 3x D1.
- Для чистового фрезерования — следует затянуть, как описано выше, затем отвинтить контргайку на 1/8–1/4 оборота для обеспечения биения ≤0,005 мм (0,0002 дюйма) 3x D1.
- Подогрев при температурах ниже нуля для обеспечения стабильности материалов.
- Возможен внутренний подвод СОЖ с использованием стопорного винта в качестве смазочного устройства — форма AD или форма B.
- Стопорный винт осевой регулировки 20 мм (3/4 дюйма).

HPMC-CV форма B/AD, дюймовая

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	фунт	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3100356	CV40BHPMC075335	3/4	2.09	3.35	4.73	.79	3.40	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100358	CV40BHPMC075591	3/4	2.09	5.91	1.93	.79	5.70	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100359	CV40BHPMC100374	1	2.40	3.74	2.17	.79	4.20	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100360	CV40BHPMC100591	1	2.40	5.91	2.17	.79	6.45	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100362	CV40BHPMC125472	1 1/4	2.76	4.72	2.28	.79	5.65	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100361	CV40BHPMC125591	1 1/4	2.76	5.91	2.28	.79	7.20	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

Технический раздел о фрезерном патроне см. на стр. F48

В комплект поставки входят контргайка и стопорный винт.

Ключ для контргайки не входит в комплект поставки.

Добавочный набор винтов M6~1,0p для точной балансировки имеется в наличии (номер для заказа HPMCBALSCREWSET) и должен заказываться отдельно.

Переходные втулки имеются в наличии и должны заказываться отдельно.

Державки имеют заводскую настройку для положения подвода СОЖ формы B. При изменении регулировочных винтов подвода СОЖ рекомендуется использовать удаляемую жидкость (клей для резьбовых соединений маленьких винтов).

Державку можно легко преобразовать для подвода СОЖ по форме AD стандарта DIN 69871; стяжные винты не позволят СОЖ вытечь через фланец.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Новинка

- Возможности черновой и чистовой фрезерной обработки.
- 1 дюйм — сцепной стержень со стандартной крупной резьбой 8.
- Предварительна балансировка G6.3 при 20000 об/мин — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты для точной балансировки.
- Для чернового фрезерования — следует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на обратной стороне контргайки только коснулось фланца на корпусе зажимного патрона, таким образом, обеспечив биение ≤0,01 mm (0,0004 дюйма) 3x D1.
- Для чистового фрезерования — следует затянуть, как описано выше, затем отвинтить контргайку на 1/8–1/4 оборота для обеспечения биения ≤0,005 mm (0,0002 дюйма) 3x D1.
- Подогрев при температурах ниже нуля для обеспечения стабильности материалов.
- Возможен внутренний подвод СОЖ с использованием стопорного винта в качестве смазочного устройства — форма AD или форма B.
- Стопорный винт осевой регулировки 20 мм (3/4 дюйма).

HPMC-CV форма B/AD, дюймовая

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	фунт	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3100403	CV50BHPMC075354	3/4	2.09	3.54	1.93	.79	8.10	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100404	CV50BHPMC075650	3/4	2.09	6.50	1.93	.79	10.50	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100405	CV50BHPMC100354	1	2.40	3.54	2.17	.79	8.50	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100406	CV50BHPMC100531	1	2.40	5.32	2.17	.79	10.50	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100407	CV50BHPMC100650	1	2.40	6.50	2.17	.79	11.85	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100408	CV50BHPMC125354	1 1/4	2.76	3.54	2.28	.79	9.00	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100409	CV50BHPMC125531	1 1/4	2.91	5.32	2.95	.79	11.70	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3100410	CV50BHPMC125650	1 1/4	2.91	6.50	2.95	.79	13.50	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

Технический раздел о фрезерном патроне см. на стр. F48.

В комплект поставки входят контргайка и стопорный винт.

Ключ для контргайки не входит в комплект поставки.

Добавочный набор винтов M6~1,0p для точной балансировки имеется в наличии (номер для заказа HPMCBALSCREWSET) и должен заказываться отдельно.

Переходные втулки имеются в наличии и должны заказываться отдельно.

Державки имеют заводскую настройку для положения подвода СОЖ формы B. При изменении регулировочных винтов подвода СОЖ рекомендуется использовать удаляемую жидкость (клей для резьбовых соединений маленьких винтов).

Державку можно легко преобразовать для подвода СОЖ по форме AD стандарта DIN 69871; стяжные винты не позволят СОЖ вытечь через фланец.

для заказа - kennametal@kennametal.su

Инструменты с хвостовиками DV 40

KENNAMETAL

Фрезерные патроны — высокопроизводительные

Новинка

- Возможности черновой и чистовой фрезерной обработки.
- Предварительна балансировка G6.3 при 20000 об/мин — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты для точной балансировки.
- Для чернового фрезерования — следует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на обратной стороне контргайки только коснулось фланца на корпусе зажимного патрона, таким образом, обеспечив биение ≤0,01 мм (0,0004 дюйма) 3x D1.
- Для чистового фрезерования — следует затянуть, как описано выше, затем отвинтить контргайку на 1/8–1/4 оборота для обеспечения биения ≤0,005 мм (0,0002 дюйма) 3x D1.
- Подогрев при температурах ниже нуля для обеспечения стабильности материалов.
- Возможен внутренний подвод СОЖ с использованием стопорного винта в качестве смазочного устройства — форма AD или форма B.
- Стопорный винт осевой регулировки 20 мм (3/4 дюйма).

HPMC-DV форма B/AD метрический

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	кг	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3523084	DV40BHPMC20085M	20	53	85	44	20	1,54	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523085	DV40BHPMC20150M	20	53	150	49	20	2,59	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523086	DV40BHPMC25095M	25	61	95	55	20	1,91	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523087	DV40BHPMC25150M	25	61	150	55	20	2,93	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523088	DV40BHPMC32120M	32	70	120	58	20	2,56	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523089	DV40BHPMC32150M	32	70	150	58	20	3,27	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

- Технический раздел о фрезерном патроне см. F48
- В комплект поставки входят контргайка и стопорный винт.
- Ключ для контргайки не входит в комплект поставки.
- Добавочный набор винтов M6~1,0p для точной балансировки имеется в наличии (номер по каталогу HPMCBALSCREWSET) и должен заказываться отдельно.
- Переходные втулки имеются в наличии и должны заказываться отдельно.

Державки имеют заводскую настройку для положения подвода СОЖ формы B. При изменении регулировочных винтов подвода СОЖ рекомендуется использовать удаляемую жидкость (клей для резьбовых соединений маленьких винтов).

Державку можно легко преобразовать для подвода СОЖ по форме AD стандарта DIN 69871; стяжные винты не позволят СОЖ вытечь через фланец.

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Новинка

- Возможности черновой и чистовой фрезерной обработки.
- Предварительна балансировка G6.3 при 20000 об/мин — 6 резьбовых отверстий M6 под установочные винты для точной балансировки.
- Для чернового фрезерования — следует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на обратной стороне контргайки только коснулось фланца на корпусе зажимного патрона, таким образом, обеспечив биение ≤0,01 мм (0,0004 дюйма) 3x D1.
- Для чистового фрезерования — следует затянуть, как описано выше, затем отвинтить контргайку на 1/8–1/4 оборота для обеспечения биения ≤0,005 мм (0,0002 дюйма) 3x D1.
- Подогрев при температурах ниже нуля для обеспечения стабильности материалов.
- Возможен внутренний подвод СОЖ с использованием стопорного винта в качестве смазочного устройства — форма AD или форма B.
- Стопорный винт осевой регулировки 20 мм (3/4 дюйма).

HPMC-DV форма B/AD метрический

Код заказа	Каталожный номер	D1	D11	L1	L9	V	kg	ключ для контргайки	стопорный винт	размер ключа для стопорного винта
3523090	DV50BHPMC20090M	20	53	90	49	20	3,67	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523091	DV50BHPMC20165M	20	53	165	49	20	4,76	PSW52M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523092	DV50BHPMC25090M	25	61	90	55	20	3,86	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523093	DV50BHPMC25165M	25	61	165	55	20	5,37	PSW58M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523094	DV50BHPMC32090M	32	70	90	58	20	4,08	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM
3523095	DV50BHPMC32165M	32	74	165	75	20	6,12	PSW68M	MCSS16040M	2.5MM & 5MM

- Технический раздел о фрезерном патроне см. F48
- В комплект поставки входят контргайка и стопорный винт.
- Ключ для контргайки не входит в комплект поставки.
- Добавочный набор винтов M6~1,0p для точной балансировки имеется в наличии (номер по каталогу HPMCBALSCREWSET) и должен заказываться отдельно.
- Переходные втулки имеются в наличии и должны заказываться отдельно.

Державки имеют заводскую настройку для положения подвода СОЖ формы B. При изменении регулировочных винтов подвода СОЖ рекомендуется использовать удаляемую жидкость (клей для резьбовых соединений маленьких винтов).

Державку можно легко преобразовать для подвода СОЖ по форме AD стандарта DIN 69871; стяжные винты не позволят СОЖ вытечь через фланец.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Новинка

Шпиндели фрезерного патрона 20 мм SMC

- Цельная конструкция.
- Режущий инструмент должен быть цилиндрический.
- Шпиндель должен быть полностью вставлен во фрезерный патрон, так чтобы буртик сравнялся с лицевой поверхностью патрона.
- Режущие инструменты должны быть в полном контакте с отверстием втулки по всей длине (L9).
- Требуемый допуск хвостовика режущего инструмента: h6 и Ra ≥ 0,3 мкм (12 мкдюйм) обработанной поверхности.
- Имеются в наличии изделия с метрическими отверстиями.

Код заказа	Каталожный номер	серия шпинделя	D1	L9	диаметр обхвата шпинделя макс. мм	диаметр обхвата шпинделя мин. мм
3273853	20SMC060M	SM20M	6,0	32	6	5,992
3273854	20SMC080M	SM20M	8,0	35	8	7,991
3273855	20SMC100M	SM20M	10,0	36	10	9,991
3273856	20SMC120M	SM20M	12,0	40	12	11,989
3273857	20SMC160M	SM20M	16,0	41	16	15,989

Новинка

Шпиндели фрезерного патрона 32 мм SMC

- Цельная конструкция.
- Режущий инструмент должен быть цилиндрический.
- Шпиндель должен быть полностью вставлен во фрезерный патрон так, чтобы буртик сравнялся с лицевой поверхностью патрона.
- Режущие инструменты должны быть в полном контакте с отверстием втулки по всей длине (L9).
- Требуемый допуск хвостовика режущего инструмента: h6 и Ra ≥ 0,3 мкм (12 мкдюйм) обработанной поверхности.
- Имеются в наличии изделия с метрическими отверстиями.

Шпиндель SMC32 — метрический (шпиндель 32 мм с метрическими расточками)

Код заказа	Каталожный номер	серия шпинделя	D1	L9	диаметр обхвата шпинделя макс. мм	диаметр обхвата шпинделя мин. мм
3273858	32SMC060M	SM32M	6,0	32	6	5,992
3273859	32SMC080M	SM32M	8,0	35	8	7,991
3273860	32SMC100M	SM32M	10,0	38	10	9,991
3273861	32SMC120M	SM32M	12,0	43	12	11,989
3273862	32SMC160M	SM32M	16,0	48	16	15,989
3273863	32SMC200M	SM32M	20,0	49	20	19,987
3273864	32SMC250M	SM32M	25,0	52	25	24,987

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Новинка

- Цельная конструкция.
- Режущий инструмент должен быть цилиндрический.
- Шпиндель должен быть полностью вставлен во фрезерный патрон так, чтобы буртик сравнялся с лицевой поверхностью патрона.
- Режущие инструменты должны быть в полном контакте с отверстием втулки по всей длине (L9).
- Требуемый допуск хвостовика режущего инструмента: h6 и Ra ≥ 0,3 мкм (12 мкдюйм) обработанной поверхности.
- Имеются в наличии изделия с отверстиями, измеряемыми в метрической системе и в дюймах.

Шпиндель SMC750 — метрический
(шпиндель 3/4 дюйма с метрическими расточками)

Код заказа	Каталожный номер	серия шпинделя	D1	L9	диаметр обхвата шпинделя макс. мм	диаметр обхвата шпинделя мин. мм
3101080	75SMC060M	SM750	6,0	32	6	5,992
3101081	75SMC080M	SM750	8,0	35	8	7,991
3101082	75SMC100M	SM750	10,0	36	10	9,991
3101083	75SMC120M	SM750	12,0	40	12	11,989
3101084	75SMC140M	SM750	14,0	41	14	13,989
3101085	75SMC160M	SM750	16,0	41	16	15,989

Шпиндель SMC750 — измеряемый в дюймах
(шпиндель 3/4 дюйма с расточками, измеряемыми в дюймах)

Код заказа	Каталожный номер	серия шпинделя	D1	L9	диаметр обхвата шпинделя макс. дюйм	диаметр обхвата шпинделя мин. дюйм
3101010	75SMC0125	SM750	1/8	.709	.1250	.1246
3101073	75SMC0188	SM750	3/16	.984	.1875	.1871
3101012	75SMC0250	SM750	1/4	1.260	.2500	.2496
3101074	75SMC0312	SM750	5/16	1.378	.3125	.3121
3101075	75SMC0375	SM750	3/8	1.417	.3750	.3746
3101076	75SMC0438	SM750	7/16	1.575	.4375	.4371
3101077	75SMC0500	SM750	1/2	1.575	.5000	.4996
3101078	75SMC0563	SM750	9/16	1.614	.5625	.5621
3101079	75SMC0625	SM750	5/8	1.614	.6250	.6246

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

1" Шпиндели фрезерного патрона SMC

Новинка

- Цельная конструкция.
- Режущий инструмент должен быть цилиндрический.
- Шпиндель должен быть полностью вставлен во фрезерный патрон так, чтобы буртик сравнялся с лицевой поверхностью патрона.
- Режущие инструменты должны быть в полном контакте с отверстием втулки по всей длине (L9).
- Требуемый допуск хвостовика режущего инструмента: h6 и Ra ≥ 0,3 мкм (12 мкдюйм) обработанной поверхности.
- Имеются в наличии изделия с отверстиями, измеряемыми в метрической системе и в дюймах.

Шпиндель SMC1000 — метрический
(шпиндель 1 дюйм с метрическими расточками)

Код заказа	Каталожный номер	серия шпинделя	D1	L9	диаметр обхвата шпинделя макс. мм	диаметр обхвата шпинделя мин. мм
3101097	10SMC060M	SM1000	6,0	32	6	5,992
3101098	10SMC080M	SM1000	8,0	35	8	7,991
3101099	10SMC100M	SM1000	10,0	39	10	9,991
3101100	10SMC120M	SM1000	12,0	43	12	11,989
3101101	10SMC140M	SM1000	14,0	43	14	13,989
3101102	10SMC160M	SM1000	16,0	48	16	15,989
3101103	10SMC180M	SM1000	18,0	49	18	17,989
3101104	10SMC200M	SM1000	20,0	49	20	19,987

Шпиндель SMC1000 — в дюймах
(шпиндель 1 дюйм с расточками, измеряемыми в дюймах)

Код заказа	Каталожный номер	серия шпинделя	D1	L9	диаметр обхвата шпинделя макс. дюйм	диаметр обхвата шпинделя мин. дюйм
3101086	10SMC0125	SM1000	1/8	.709	.1250	.1246
3101087	10SMC0188	SM1000	3/16	.984	.1875	.1871
3101088	10SMC0250	SM1000	1/4	1.260	.2500	.2496
3101089	10SMC0312	SM1000	5/16	1.378	.3125	.3121
3101090	10SMC0375	SM1000	3/8	1.516	.3750	.3746
3101091	10SMC0438	SM1000	7/16	1.575	.4375	.4371
3101092	10SMC0500	SM1000	1/2	1.673	.5000	.4996
3101093	10SMC0563	SM1000	9/16	1.673	.5625	.5621
3101094	10SMC0625	SM1000	5/8	1.870	.6250	.6246
3101095	10SMC0750	SM1000	3/4	1.909	.7500	.7495
3101096	10SMC0875	SM1000	7/8	1.909	.8750	.8745

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

Новинка

- Цельная конструкция.
- Режущий инструмент должен быть цилиндрический.
- Шпиндель должен быть полностью вставлен во фрезерный патрон так, чтобы буртик сравнялся с лицевой поверхностью патрона.
- Режущие инструменты должны быть в полном контакте с отверстием втулки по всей длине (L9).
- Требуемый допуск хвостовика режущего инструмента: h6 и Ra ≥ 0,3 мкм (12 мкдюйм) обработанной поверхности.
- Имеются в наличии изделия с метрическими отверстиями.

Шпиндель SMC1250 — метрический
(шпиндель 1 1/4 дюйма с метрическими расточками)

Код заказа	Каталожный номер	серия шпинделя	D1	L9	диаметр обхвата шпинделя макс. мм	диаметр обхвата шпинделя мин. мм
3101117	12SMC060M	SM1250	6,0	32	6	5,992
3101118	12SMC080M	SM1250	8,0	35	8	7,991
3101119	12SMC100M	SM1250	10,0	38	10	9,991
3101120	12SMC120M	SM1250	12,0	43	12	11,989
3101121	12SMC140M	SM1250	14,0	45	14	13,989
3101122	12SMC160M	SM1250	16,0	48	16	15,989
3101123	12SMC180M	SM1250	18,0	48	18	17,989
3101124	12SMC200M	SM1250	20,0	49	20	19,987
3101125	12SMC220M	SM1250	22,0	50	22	21,987
3101126	12SMC250M	SM1250	25,0	52	25	24,987

Шпиндель SMC1250 — измеряемый в дюймах
(шпиндель 1 1/4 дюйма с расточками, измеряемыми в дюймах)

Код заказа	Каталожный номер	серия шпинделя	D1	L9	диаметр обхвата шпинделя макс. дюйм	диаметр обхвата шпинделя мин. дюйм
3101105	12SMC0125	SM1250	1/8	.709	.1250	.1246
3101106	12SMC0188	SM1250	3/16	.984	.1875	.1871
3101107	12SMC0250	SM1250	1/4	1.260	.2500	.2496
3101108	12SMC0312	SM1250	5/16	1.378	.3125	.3121
3101109	12SMC0375	SM1250	3/8	1.496	.3750	.3746
3101110	12SMC0438	SM1250	7/16	1.575	.4375	.4371
3101111	12SMC0500	SM1250	1/2	1.673	.5000	.4996
3101112	12SMC0563	SM1250	9/16	1.752	.5625	.5621
3101113	12SMC0625	SM1250	5/8	1.870	.6250	.6246
3101114	12SMC0750	SM1250	3/4	1.909	.7500	.7495
3101115	12SMC0875	SM1250	7/8	1.949	.8750	.8745
3101116	12SMC1000	SM1250	1	2.028	1.0000	.9995

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Система фрезерного патрона HPMC (High-Performance Milling Chuck — высокопроизводительный фрезерный патрон).

Применение:

Этот патрон идеально подходит для удержания всех удлинителей и режущих инструментов с цилиндрическими хвостовиками для множества разнообразных применений; это отличный выбор для концевых фрез, фрезер-расширителей, фрез со сменными режущими пластинами, сверл, удлинителей с цилиндрическими хвостовиками и расточных устройств. Фрезерный патрон HPMC благодаря большему крутящему моменту захвата обеспечивает максимальную производительность для жесткой черновой обработки и быстрого снятия металла, а также обеспечивает высочайшую точность при чистовой обработке, используя тот же патрон.

Эти державки могут обеспечивать внутренний подвод СОЖ при помощи установочных винтов, входящих в комплект поставки. В патронах имеются резьбовые отверстия под установочные винты для выполнения точной балансировки, когда это необходимо для чистовой обработки, а переходные втулки позволяют приспосабливать ту же державку для захвата изделий меньшего размера.

Конструкция:

Устройство состоит из корпуса внутреннего патрона, игольчатого роликового подшипника в сборе и толстостенной наружной контргайки. Корпус внутреннего патрона с радиальными и осевыми канавками на внутренней расточке действует в качестве главного цангового патрона и сжимается вокруг режущего инструмента, обеспечивая очень сильный захват. Расточка патрона сжимается давлением роликовых подшипников, которые расположены по конусу с небольшим уклоном (приблизительно 4°). Роликовые подшипники удерживаются в держателе (по четыре на окно, чтобы обеспечить наилучший контакт) и расположены под малым углом, соответствующим конусу патрона. Контргайка держателя подшипника и толщина стенки больше, чем у хвостовика корпуса зажимного патрона. При вращении контргайки по часовой стрелке роликовые подшипники движутся по спирали и постепенно поднимаются вверх по пологому конусу. В устройстве нет резьбы (ни в контргайке, ни в зажимном патроне). По мере сжатия двух конусов друг к другу создается огромная, равномерно распределенная сила, придавливающая корпус зажимного патрона внутрь и плотно прижимающая его к хвостовику режущего инструмента. Радиальные канавки помогают равномерно сжимать внутренний диаметр внутрь, улучшая крутящий момент зажима и точность и в значительной

степени предотвращая истирание металла. Осевые канавки сводят к минимуму проскальзывание, вызываемое остатками смазки на хвостовиках режущих инструментов, позволяя загрязнениям сливаться по канавкам. Действие этой силы продолжается до тех пор, пока уплотнительное кольцо на задней поверхности контргайки не коснется поверхности корпуса патрона. Это положение с максимальным крутящим моментом зажима. Динамометрический ключ не требуется. Малые углы контактов создают эффект самофиксации, так что патрон не высвободится во время работы. Исключительно большая сила зажима патрона HPMC улучшает способность патрона передавать энергию, создаваемую в процессе обработки, к станку. Вибрация, отклонение и биение сводятся к минимуму. Вынужденное обратное движение хвостовика режущего инструмента в осевом направлении исключается за счет затягивания контргайки. При предварительной настройке это является преимуществом в срав⍰⍰ении с цанговыми патронами, поскольку цанговые патроны оттягивают назад хвостовик режущего инструмента при затягивании.

Державка обеспечивает возможность увеличения крутящего момента зажима на 5-10% для фрезерования при тяжелых режимах резания, а также возможность настройки для чистовой обработки, используя один и тот же патрон.

Ключевым моментом является максимальная приспособляемость для большинства применений. Чтобы обеспечить максимальную точность при использовании фрезерного патрона HPMC, следует затянуть контргайку так, чтобы уплотнительное кольцо на задней поверхности контргайки только коснулось фланца корпуса патрона, а затем отвинтить ее на 1/8–1/4 оборота.

Стопорные винты для регулировки длины и подвод СОЖ входят в комплект поставки всех фрезерных патронов HPMC. На этих винтах имеются коническая фаска и двусторонний плоский торец с уплотнительным кольцом для возможности герметизации СОЖ.

Положение для фрезерования при тяжелых режимах резания (уплотнительное кольцо только касается поверхности зажимного патрона).

Положение для максимальной точности (уплотнительное кольцо только касается поверхности зажимного патрона и после этого отвинчивается на 1/8–1/4 оборота).

При температурах ниже нуля фрезерные патроны HPMC подвергаются подогреву, чтобы стабилизировать материал и предотвратить точечную коррозию на контактных поверхностях, благодаря чему продлевается период безотказной работы инструмента.

Требования к режущему инструменту:

Перед сборкой внешний диаметр хвостовика режущего инструмента и внутренний диаметр фрезерного патрона HPMC следует протереть чистой сухой тканью. Любое загрязнение приводит к увеличению биения и снижению силы зажима.

Тщательно контролируйте режущие инструменты, используемые в этих зажимных патронах, чтобы они не выступали за h6 (номинальное значение до -0,0005 дюйма) на диаметре хвостовика режущего инструмента. Используйте инструменты, максимально приближенные к номиналу. Закругление хвостовика режущего инструмента должно быть в пределах 0,003 мм (0,0001 дюйма). Инструменты недостаточного размера приводят к чрезмерному напряжению и могут привести к неисправности зажимного патрона.

Оптимальный режим работы зажимного патрона достигается, когда хвостовик режущего инструмента закруглен и не имеет плоских участков. Режущие инструменты с небольшими плоскими участками могут удерживаться, но при этом биение увеличится. Хвостовики режущих инструментов с плоской лыской и лыской Whistle-Notch рекомендуется использовать вместе с переходными втулками.. Оптимальный рабочий режим достигается, когда плоские участки хвостовика режущего инструмента сведены к минимуму.

Запрещается затягивать фрезерный патрон без режущего инструмента внутри расточки. Большая сила зажима в таком случае приведет к необратимой деформации внутреннего диаметра.

Минимальная длина зацепления равна двум диаметрам хвостовика режущего инструмента. Недостаточная длина зацепления может привести к поломке режущего инструмента и зажимного патрона. Это также может привести к травме оператора станка, если режущий инструмент сместится из зажимного патрона при эксплуатации.

Техническое обслуживание:

Единственное необходимое техническое обслуживание — смазка игольчатого роликового подшипника.

1. Затянуть контргайку по часовой стрелке, чтобы обеспечить зазор от стопорного кольца.
2. Снять стопорное кольцо с зажимного патрона.
3. Отвинтить контргайку против часовой стрелки и поднять гайку в сборе с зажимного патрона.
4. Вытереть старую смазку с фрезерного патрона и со всех остальных деталей.
5. Обильно нанести водостойкую смазку хорошего качества на игольчатые подшипники в контргайке.
6. Заново смазать внешний диаметр фрезерного патрона в месте расположения контргайки.
7. Установить контргайку на свое место в корпусе фрезерного патрона и затянуть, обеспечив зазор для вставки стопорного кольца на свое место.
8. Затянуть и ослабить контргайку несколько раз. Еще раз проверить правильность установки стопорного кольца.
9. Вытереть излишки смазки.

Для выполнения обслуживания или ремонта изделий Kennametal квалифицированными специалистами Kennametal обращайтесь в отдел технического обслуживания и ремонта Kennametal.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Переходники для торцовых фрез — внутренний подвод СОЖ к режущей кромке

- Концепция подачи СОЖ — максимальный поток СОЖ прямо к режущей кромке.
- Расширенный диапазон небольших диаметров базовой поверхности (отмечено SM2C в указанных ниже номерах по каталогу) для поддержки современных высокопроизводительных фрез.
- Балансировка за счет конструкции.
- Сцепной стержень с резьбой M12.
- Возможен внутренний подвод СОЖ — форма AD.
- Шпонки изготовлены из высокопрочного материала, обеспечивающего возможность затягивания с большим крутящим моментом.

SMC-BT форма AD, метрические — конструкция с винтом с головкой

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	L1	kg	Крепеж. винт	размер ключа для крепежного винта	Nm
3752223	BT30SM2C16035M	16	38	35	0,51	MS1294	6 MM	54
3752225	BT30SM2C16050M	16	38	50	0,64	MS1294	6 MM	54
3752222	BT30SMC16035M	16	44	35	0,55	MS1294	6 MM	54
3752224	BT30SMC16050M	16	44	50	0,73	MS1294	6 MM	54
3752227	BT30SM2C22040M	22	42	40	0,62	MS1234	8 MM	81
3752229	BT30SM2C22050M	22	42	50	0,73	MS1234	8 MM	81
3752226	BT30SMC22040M	22	49	40	0,68	MS1234	8 MM	81
3752228	BT30SMC22050M	22	49	50	0,79	MS1234	8 MM	81

SMC-BT форма AD, метрическая — конструкция с крепежным винтом

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	L1	kg	Крепеж. винт	размер ключа для крепежного винта	Nm
3752230	BT30SMC27045M	27	60	45	0,95	KLS27MPKG	SMW27M	108

SMC-BT форма AD, дюймовая — конструкция с крепежным винтом

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	L1	lbs.	Крепеж. винт	размер ключа для крепежного винта	ft.lbs
3648599	BT30SM2C050118	1/2	1.20	1.18	.97	KLS05	3/16	14
3648598	BT30SMC050118	1/2	1.44	1.18	1.01	KLS05	3/16	14
3648601	BT30SM2C075118	3/4	1.46	1.18	1.08	KLS07	1/4	45
3648600	BT30SMC075118	3/4	1.69	1.18	1.13	KLS07	1/4	45
3648653	BT30SM2C100177	1	2.19	1.77	1.83	KLS10	5/16	60
3648602	BT30SMC100177	1	2.75	1.77	2.16	KLS10	5/16	60

ВАЖНО! Не затягивайте крепежный винт слишком сильно; следуйте приведенным выше рекомендациям по крутящему моменту.

Приведите в соответствие D2 (соответствующий диаметр на переходнике) и диаметр базовой поверхности D6 фрезы.

В комплект поставки входят крепежный винт и шпонки.

Имеются в наличии сменные крепежные винты с подводом СОЖ для применений, где во фрезах не предусмотрен подвод СОЖ. Эти винты должны заказываться отдельно.

Ключ для крепежного винта не входит в комплект поставки.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Переходники для торцовых фрез — внутренний подвод СОЖ к режущей кромке

- Концепция подачи СОЖ — максимальный поток СОЖ прямо к режущей кромке.
- Расширенный диапазон небольших диаметров базовой поверхности (отмечено SM2C в указанных ниже номерах по каталогу) для поддержки современных высокопроизводительных фрез.
- В стандартном предложении доступны большие длины.
- В стандартном предложении доступны большие длины.
- Сцепной стержень с резьбой M16.
- Набор переходников для СОЖ по форме AD, которые можно преобразовать к форме B с подачей СОЖ через фланцы, отрегулировав (вывинтив) соответствующие винты; см. ниже.
- Шпонки изготовлены из высокопрочного материала, обеспечивающего возможность затягивания с большим крутящим моментом.

SMC-BT форма B/AD, метрическая — конструкция с винтом с головкой

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	L1	L2	kg	крепежный винт	размер ключа для крепежного винта	Nm
3752232	BT40BSM2C16050M	16	38	50	23	1,16	MS1294	6 MM	40
3752234	BT40BSM2C16075M	16	38	75	48	1,35	MS1294	6 MM	40
3752236	BT40BSM2C16100M	16	38	100	73	1,55	MS1294	6 MM	40
3752231	BT40BSMC16050M	16	44	50	23	1,23	MS1294	6 MM	40
3752233	BT40BSMC16075M	16	44	75	48	1,50	MS1294	6 MM	40
3752235	BT40BSMC16100M	16	44	100	73	1,77	MS1294	6 MM	40
3752238	BT40BSM2C22055M	22	42	55	28	1,30	MS1234	8 MM	60
3752241	BT40BSM2C22100M	22	42	100	73	1,75	MS1234	8 MM	60
3752243	BT40BSM2C22150M	22	42	150	123	2,26	MS1234	8 MM	60
3752237	BT40BSMC22055M	22	49	55	28	1,41	MS1234	8 MM	60
3752239	BT40BSMC22100M	22	49	100	73	2,03	MS1234	8 MM	60
3752242	BT40BSMC22150M	22	49	150	123	2,74	MS1234	8 MM	60

SMC-BT форма B/AD, метрическая — конструкция с крепежным винтом

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	L1	L2	kg	крепежный винт	размер ключа для крепежного винта	Nm
3752244	BT40BSMC27055M	27	60	55	28	1,65	KLS27M	SMW27M	80
3752245	BT40BSMC27100M	27	60	100	73	2,61	KLS27M	SMW27M	80
3752246	BT40BSMC27150M	27	60	150	123	3,67	KLS27M	SMW27M	80
3752247	BT40BSMC32060M	32	78	60	33	2,18	KLS32M	SMW32M	95
3752248	BT40BSMC32100M	32	78	100	73	3,02	KLS32M	SMW32M	95

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

SMC DIR-BT форма B/AD, метрическая — конструкция с крепежным винтом

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	D4	G1	L1	kg	Крепеж. винт	размер ключа для крепежного винта	Nm
3752249	BT40BSMC40060M	40	89	66,7	M12 X 1.75	60	2,70	KLS40M	SMW40M	100
3752250	BT40BSMC40100M	40	89	66,7	M12 X 1.75	100	3,59	KLS40M	SMW40M	100

SMC-BT форма B/AD, дюймовая — конструкция с крепежным винтом

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	D21	L1	L2	L21	lbs.	Крепеж. винт	размер ключа для крепежного винта	ft.lbs
3648655	BT40BSM2C050177	1/2	1.20	—	1.77	.71	—	2.36	KLS05	3/16	14
3648657	BT40BSM2C050400	1/2	1.20	1.34	4.00	.94	2.94	3.05	KLS05	3/16	14
3648654	BT40BSMC050177	1/2	1.44	—	1.77	.71	—	2.41	KLS05	3/16	14
3648656	BT40BSMC050400	1/2	1.44	1.58	4.00	.94	2.94	3.42	KLS05	3/16	14
3648659	BT40BSM2C075177	3/4	1.46	—	1.77	.71	—	2.47	KLS07	1/4	45
3648662	BT40BSM2C075400	3/4	1.46	—	4.00	2.94	—	3.39	KLS07	1/4	45
3648658	BT40BSMC075177	3/4	1.75	—	1.77	.71	—	2.62	KLS07	1/4	45
3648661	BT40BSMC075400	3/4	1.75	—	4.00	2.94	—	3.99	KLS07	1/4	45
3648663	BT40BSMC075600	3/4	1.75	—	6.00	4.94	—	5.22	KLS07	1/4	45
3648665	BT40BSM2C100177	1	2.19	—	1.77	.71	—	3.00	KLS10	5/16	60
3648667	BT40BSM2C100400	1	2.19	—	4.00	2.94	—	5.30	KLS10	5/16	60
3648664	BT40BSMC100177	1	2.75	—	1.77	1.77	—	3.31	KLS10	5/16	60
3648666	BT40BSMC100400	1	2.75	—	4.00	4.00	—	6.09	KLS10	5/16	60
3648668	BT40BSMC100600	1	2.75	—	6.00	6.00	—	8.48	KLS10	5/16	60
3648669	BT40BSMC125236	1 1/4	2.88	—	2.36	2.36	—	4.40	KLS12	5/16	70
3648670	BT40BSMC125500	1 1/4	2.88	—	5.00	5.00	—	7.56	KLS12	5/16	70
3648671	BT40BSMC150236	1 1/2	3.63	—	2.36	2.36	—	5.58	KLS15	3/8	75
3648672	BT40BSMC150500	1 1/2	3.81	—	5.00	5.00	—	9.10	KLS15	3/8	75

ВАЖНО! Не затягивайте крепежный винт слишком сильно; следуйте приведенным выше рекомендациям по крутящему моменту.

Приведите в соответствие D2 (соответствующий диаметр на переходнике) и диаметр базовой поверхности D6 фрезы.

В комплект поставки входят крепежный винт и шпонки.

Имеются в наличии сменные крепежные винты с подводом СОЖ для применений, где во фрезах не предусмотрен подвод СОЖ. Эти винты должны заказываться отдельно; см. стр.

Ключ для крепежного винта не входит в комплект поставки.

Инструменты с хвостовиками BT 50

KENNAMETAL

Переходники для торцовых фрез — внутренний подвод СОЖ к режущей кромке

- Концепция подачи СОЖ — максимальный поток СОЖ прямо к режущей кромке.
- Расширенный диапазон небольших диаметров базовой поверхности (отмечено SM2C в указанных ниже номерах по каталогу) для поддержки современных высокопроизводительных фрез.
- В стандартном предложении доступны большие длины.
- Балансировка за счет конструкции.
- Сцепной стержень с резьбой M24.
- Набор переходников для СОЖ по форме AD, которые можно преобразовать к форме B с подачей СОЖ через фланцы, отрегулировав (вывинтив) соответствующие винты; см. ниже.
- Шпонки изготовлены из высокопрочного материала, обеспечивающего возможность затягивания с большим крутящим моментом. e capability.

SMC-BT форма B/AD, метрическая — конструкция с винтом с головкой

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	L1	L2	кг	крепежный винт	размер ключа для крепежного винта	Nm
3750032	BT50BSM2C16045M	16	38	45	7	3,62	MS1294	6 MM	40
3750034	BT50BSM2C16100M	16	38	100	62	4,01	MS1294	6 MM	40
3750036	BT50BSM2C16150M	16	38	150	112	4,41	MS1294	6 MM	40
3750031	BT50BSMC16045M	16	44	45	7	3,63	MS1294	6 MM	40
3750033	BT50BSMC16100M	16	44	100	62	4,18	MS1294	6 MM	40
3750035	BT50BSMC16150M	16	44	150	112	4,71	MS1294	6 MM	40
3750038	BT50BSM2C22045M	22	42	45	7	3,63	MS1234	8 MM	60
3750040	BT50BSM2C22100M	22	42	100	62	4,12	MS1234	8 MM	60
3750042	BT50BSM2C22150M	22	42	150	112	4,56	MS1234	8 MM	60
3750037	BT50BSMC22045M	22	49	45	7	3,66	MS1234	8 MM	60
3750039	BT50BSMC22100M	22	49	100	62	4,37	MS1234	8 MM	60
3750041	BT50BSMC22150M	22	49	150	112	5,00	MS1234	8 MM	60

SMC-BT форма B/AD, метрическая — конструкция с крепежным винтом

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	L1	L2	kg	крепежный винт	размер ключа для крепежного винта	Nm
3750043	BT50BSMC27045M	27	60	45	7	3,74	KLS27M	SMW27M	80
3750044	BT50BSMC27100M	27	60	100	62	4,84	KLS27M	SMW27M	80
3750045	BT50BSMC27150M	27	60	150	112	5,83	KLS27M	SMW27M	80
3750046	BT50BSMC32045M	32	78	45	7	3,93	KLS32M	SMW32M	95
3750047	BT50BSMC32100M	32	78	100	62	5,86	KLS32M	SMW32M	95
3750048	BT50BSMC32150M	32	78	150	112	7,60	KLS32M	SMW32M	95

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

SMC DIR-BT форма B/AD, метрическая — конструкция с крепежным винтом

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	D21	D4	G1	L1	L2	kg	крепежный винт	ключ для крепежного винта	Nm
3750049	BT50BSMC40050M	40	89	—	66,7	M12 X 1.75	50	12	4,34	KLS40M	SMW40M	100
3750050	BT50BSMC40100M	40	89	80	66,7	M12 X 1.75	100	62	6,38	KLS40M	SMW40M	100
3750051	BT50BSMC40150M	40	89	80	66,7	M12 X 1.75	150	112	8,25	KLS40M	SMW40M	100

SMC-BT форма B/AD, дюймовая — конструкция с крепежным винтом

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	L1	lbs.	крепежный винт	размер ключа для крепежного винта	ft.lbs
3653805	BT50BSM2C050400	1/2	1.20	4.00	8.50	KLS05	3/16	14
3653772	BT50BSMC050177	1/2	1.44	1.77	7.87	KLS05	3/16	14
3653804	BT50BSMC050400	1/2	1.44	4.00	8.81	KLS05	3/16	14
3653809	BT50BSM2C075400	3/4	1.46	4.00	8.80	KLS07	1/4	45
3653806	BT50BSMC075177	3/4	1.75	1.77	7.98	KLS07	1/4	45
3653808	BT50BSMC075400	3/4	1.75	4.00	9.34	KLS07	1/4	45
3653813	BT50BSM2C100400	1	2.19	4.00	10.22	KLS10	5/16	60
3653810	BT50BSMC100177	1	2.75	1.77	8.32	KLS10	5/16	60
3653812	BT50BSMC100400	1	2.75	4.00	11.77	KLS10	5/16	60
3653814	BT50BSMC100600	1	2.75	6.00	14.86	KLS10	5/16	60
3653815	BT50BSMC125177	1 1/4	2.88	1.77	8.60	KLS12	5/16	70
3653816	BT50BSMC125400	1 1/4	2.88	4.00	12.45	KLS12	5/16	70
3653817	BT50BSMC125600	1 1/4	2.88	6.00	15.91	KLS12	5/16	70
3653818	BT50BSMC150177	1 1/2	3.63	1.77	9.20	KLS15	3/8	75
3653819	BT50BSMC150400	1 1/2	3.81	4.00	16.36	KLS15	3/8	75
3653820	BT50BSMC150600	1 1/2	3.81	6.00	22.68	KLS15	3/8	75
3653821	BT50BSMC200236	2	4.88	2.36	13.19	KLS20	9/16	100

для заказа - kennametal@kennametal.su

Инструменты с хвостовиками BT 50

KENNAMETAL

Переходники для торцовых фрез — внутренний подвод СОЖ к режущей кромке

- Концепция подачи СОЖ — максимальный поток СОЖ прямо к режущей кромке.
- Расширенный диапазон небольших диаметров базовой поверхности (отмечено SM2C в указанных ниже номерах по каталогу) для поддержки современных высокопроизводительных фрез.
- В стандартном предложении доступны большие длины.
- Балансировка за счет конструкции.
- Сцепной стержень с резьбой M24.
- Набор переходников для СОЖ по форме AD, которые можно преобразовать к форме B с подачей СОЖ через фланцы, отрегулировав (вывинтив) соответствующие винты; см. ниже.
- Шпонки изготовлены из высокопрочного материала, обеспечивающего возможность затягивания с большим крутящим моментом.

SMC DIR-BT форма B/AD, дюймовая — конструкция с крепежным винтом

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	D4	G1	L1	lbs.	Крепеж. винт	размер ключа для крепежного винта	ft.lbs
3653822	BT50BSMC200400	2	4.88	4.00	.625-11 UNC	4.00	19.00	KLS20	9/16	100
3653823	BT50BSMC250236	2 1/2	4.88	4.00	.625-11 UNC	2.36	13.99		—	70
3653824	BT50BSMC250400	2 1/2	4.88	4.00	.625-11 UNC	4.00	19.91		—	70

ВАЖНО! Не затягивайте крепежный винт слишком сильно; следуйте приведенным выше рекомендациям по крутящему моменту.

Приведите в соответствие D2 (соответствующий диаметр на переходнике) и диаметр базовой поверхности D6 фрезы.

В комплект поставки входят крепежный винт и шпонки.

Имеются в наличии сменные крепежные винты с подводом СОЖ для применений, где во фрезах не предусмотрен подвод СОЖ. Эти винты должны заказываться отдельно.

Ключ для крепежного винта не входит в комплект поставки.

SMC-BT форма B/AD, дюймовая

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Переходники для торцовых фрез — внутренний подвод СОЖ к режущей кромке

- Концепция подачи СОЖ — максимальный поток СОЖ прямо к режущей кромке.
- Расширенный диапазон небольших диаметров базовой поверхности (отмечено SM2C в указанных ниже номерах по каталогу) для поддержки современных высокопроизводительных фрез.
- В стандартном предложении доступны большие длины.
- Балансировка за счет конструкции.
- Сцепной стержень 5/8 дюйма — UNC 11.
- Набор переходников для СОЖ по форме AD, которые можно преобразовать к форме B с подачей СОЖ через фланцы, отрегулировав (вывинтив) соответствующие винты; см. ниже.
- Шпонки изготовлены из высокопрочного материала, обеспечивающего возможность затягивания с большим крутящим моментом.

SMC-CV форма B/AD, дюймовая

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	L1	L2	lbs.	Крепеж. винт	размер ключа для крепежного винта	ft.lbs
3641491	CV40BSM2C050350	1/2	1.20	3.50	2.75	2.80	KLS05	3/16	14
3641490	CV40BSMC050350	1/2	1.44	3.50	2.75	3.05	KLS05	3/16	14
3641489	CV40BSMC050138	1/2	1.75	1.38	.63	2.18	KLS05	3/16	14
3641514	CV40BSM2C075350	3/4	1.46	3.50	2.75	3.12	KLS07	1/4	45
3641516	CV40BSM2C075600	3/4	1.46	6.00	5.25	4.14	KLS07	1/4	45
3641492	CV40BSMC075138	3/4	1.75	1.38	.63	2.25	KLS07	1/4	45
3641513	CV40BSMC075350	3/4	1.75	3.50	2.75	3.56	KLS07	1/4	45
3641515	CV40BSMC075600	3/4	1.75	6.00	5.25	5.10	KLS07	1/4	45
3641518	CV40ZBSM2C100100	1	2.19	1.00	.25	2.21	KLS10	5/16	60
3641520	CV40BSM2C100206	1	2.19	2.06	1.31	2.98	KLS10	5/16	60
3641522	CV40BSM2C100400	1	2.19	4.00	3.25	4.30	KLS10	5/16	60
3641524	CV40BSM2C100600	1	2.19	6.00	5.25	5.59	KLS10	5/16	60
3641517	CV40ZBSMC100100	1	2.75	1.00	.25	2.33	KLS10	5/16	60
3641519	CV40BSMC100206	1	2.75	2.06	1.31	3.28	KLS10	5/16	60
3641521	CV40BSMC100400	1	2.75	4.00	3.25	4.70	KLS10	5/16	60
3641523	CV40BSMC100600	1	2.75	6.00	5.25	5.99	KLS10	5/16	60
3641525	CV40BSMC125212	1 1/4	2.88	2.12	1.37	3.79	KLS12	5/16	70
3641526	CV40BSMC125400	1 1/4	2.88	4.00	3.25	5.08	KLS12	5/16	70
3641527	CV40BSMC150241	1 1/2	3.81	2.41	1.66	5.36	KLS15	3/8	75
3641528	CV40BSMC150400	1 1/2	3.81	4.00	3.25	6.85	KLS15	3/8	75

Державки CV40 “Z” имеют отличия от стандарта ANSI-B5-50. Диаметр 1,750 дюйма перед V-образным фланцем убран, чтобы достичь меньших базовых длин.

ВАЖНО: Не затягивайте крепежный винт слишком сильно; следуйте приведенным выше рекомендациям по крутящему моменту.

Приведите в соответствие D2 (соответствующий диаметр на переходнике) и диаметр базовой поверхности D6 фрезы.

В комплект поставки входят крепежный винт и шпонки.

Имеются в наличии сменные крепежные винты с подводом СОЖ для применений, где во фрезах не предусмотрен подвод СОЖ. Эти винты должны заказываться отдельно.

Ключ для крепежного винта не входит в комплект поставки.

для заказа - kennametal@kennametal.su

Инструменты с хвостовиками CV 50

KENNAMETAL

Переходники для торцовых фрез — внутренний подвод СОЖ к режущей кромке

- Концепция подачи СОЖ — максимальный поток СОЖ прямо к режущей кромке.
- Расширенный диапазон небольших диаметров базовой поверхности (отмечено SM2C в указанных ниже номерах по каталогу) для поддержки современных высокопроизводительных фрез.
- В стандартном предложении доступны большие длины.
- Балансировка за счет конструкции.
- Сцепной стержень 1 дюйм — UNC 8.
- Набор переходников для СОЖ по форме AD, которые можно преобразовать к форме B с подачей СОЖ через фланцы, отрегулировав (вывинтив) соответствующие винты; см. ниже.
- Шпонки изготовлены из высокопрочного материала, обеспечивающего возможность затягивания с большим крутящим моментом.

SMC-CV форма B/AD, дюймовая

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	D21	L1	L2	L21	lbs.	Крепеж. винт	размер ключа для крепежного винта	ft.lbs
3640130	CV50BSM2C050150	1/2	1.20	—	1.50	.75	—	6.80	KLS05	3/16	14
3640132	CV50BSM2C050350	1/2	1.20	—	3.50	2.75	—	7.10	KLS05	3/16	14
3640194	CV50BSM2C050550	1/2	1.20	—	5.50	4.75	—	7.64	KLS05	3/16	14
3640129	CV50BSMC050150	1/2	1.44	—	1.50	.75	—	6.81	KLS05	3/16	14
3640131	CV50BSMC050350	1/2	1.44	—	3.50	2.75	—	7.39	KLS05	3/16	14
3640193	CV50BSMC050550	1/2	1.44	—	5.50	4.75	—	8.21	KLS05	3/16	14
3640196	CV50BSM2C075150	3/4	1.46	—	1.50	.75	—	6.80	KLS07	1/4	45
3640198	CV50BSM2C075350	3/4	1.46	—	3.50	2.75	—	7.41	KLS07	1/4	45
3640200	CV50BSM2C075550	3/4	1.46	—	5.50	4.75	—	8.17	KLS07	1/4	45
3640195	CV50BSMC075150	3/4	1.75	—	1.50	.75	—	6.94	KLS07	1/4	45
3640197	CV50BSMC075350	3/4	1.75	—	3.50	2.75	—	7.85	KLS07	1/4	45
3640199	CV50BSMC075550	3/4	1.75	—	5.50	4.75	—	9.04	KLS07	1/4	45
3640201	CV50BSMC075700	3/4	1.75	2.07	7.00	1.00	5.63	10.51	KLS07	1/4	45
3640202	CV50BSMC075900	3/4	1.75	2.22	9.00	8.25	—	12.39	KLS07	1/4	45
3640204	CV50BSM2C100200	1	2.19	—	2.00	1.25	—	7.26	KLS10	5/16	60
3640206	CV50BSM2C100400	1	2.19	—	4.00	3.25	—	9.12	KLS10	5/16	60
3640208	CV50BSM2C100600	1	2.19	—	6.00	5.25	—	10.98	KLS10	5/16	60
3640203	CV50BSMC100200	1	2.75	—	2.00	1.25	—	7.63	KLS10	5/16	60
3640205	CV50BSMC100400	1	2.75	—	4.00	3.25	—	10.72	KLS10	5/16	60
3640207	CV50BSMC100600	1	2.75	—	6.00	5.25	—	13.81	KLS10	5/16	60
3640209	CV50BSMC100800	1	2.75	2.59	8.00	7.25	—	16.89	KLS10	5/16	60
3640210	CV50BSMC1001000	1	2.75	2.75	10.00	9.25	—	19.98	KLS10	5/16	60
3640211	CV50BSMC125150	1 1/4	2.75	—	1.50	.75	—	7.10	KLS12	5/16	70
3640212	CV50BSMC125350	1 1/4	2.88	—	3.50	2.75	—	10.24	KLS12	5/16	70
3640213	CV50BSMC125550	1 1/4	2.88	—	5.50	4.75	—	13.27	KLS12	5/16	70
3640214	CV50BSMC125700	1 1/4	2.88	—	7.00	6.25	—	15.22	KLS12	5/16	70
3640215	CV50BSMC125900	1 1/4	2.88	—	9.00	8.25	—	18.57	KLS12	5/16	70
3640216	CV50BSMC150240	1 1/2	3.81	—	2.40	1.65	—	9.87	KLS15	3/8	75
3640217	CV50BSMC150400	1 1/2	3.81	—	4.00	3.25	—	12.53	KLS15	3/8	75
3640218	CV50BSMC150600	1 1/2	3.81	—	6.00	5.25	—	15.71	KLS15	3/8	75
3640219	CV50BSMC150800	1 1/2	3.81	—	8.00	7.25	—	18.89	KLS15	3/8	75

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

SMC DIR-CV форма B/AD, дюймовая

Код заказа	Каталожный номер	D1	D2	D4	G1	L1	lbs.	Крепеж. винт	размер ключа для крепежного винта	ft.lbs
3640220	CV50BSMC200240	2	4.88	4.00	5/8-11 UNC	2.40	11.93	KLS20	9/16	100
3640221	CV50BSMC200400	2	4.88	4.00	5/8-11 UNC	4.00	14.93	KLS20	9/16	100
3640222	CV50BSMC200600	2	4.88	4.00	5/8-11 UNC	6.00	17.91	KLS20	9/16	100
3640223	CV50BSMC200800	2	4.88	4.00	5/8-11 UNC	8.00	21.05	KLS20	9/16	100
3640224	CV50BSMC250240	2 1/2	4.88	4.00	5/8-11 UNC	2.40	12.86		—	70
3640225	CV50BSMC250400	2 1/2	4.88	4.00	5/8-11 UNC	4.00	15.78		—	70

ВАЖНО! Не затягивайте крепежный винт слишком сильно; следуйте приведенным выше рекомендациям по крутящему моменту.

Приведите в соответствие D2 (соответствующий диаметр на переходнике) и диаметр базовой поверхности D6 фрезы.

В комплект поставки входят крепежный винт и шпонки.

Имеются в наличии сменные крепежные винты с подводом СОЖ для применений, где во фрезах не предусмотрен подвод СОЖ. Эти винты должны заказываться отдельно.

Ключ для крепежного винта не входит в комплект поставки.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

KENNAMETAL

стратегия оптимизации использования оборудования

Некоторые серьезные препятствия, стоящие на пути больших и маленьких организаций, подталкивают к поиску возможностей увеличения эффективности времени обработки инструментом. Две операции связанные с инструментом — замена инструмента и настройка/калибровка — потребляют от 25% до 40% доступного производственного времени.

Чтобы снизить такие непроизводительные затраты времени, компания Kennametal рекомендует внедрить «стратегию оптимизации использования оборудования» (Machine Utilization Strategy - MUS). Данная стратегия включает продукты, технологии и процедуры, которые обеспечивают максимальную эффективность производственного оборудования.

Ниже перечислены продукты и услуги, рекомендованные Kennametal для наиболее значительного снижения затрат в рамках реализации MUS:

1. **Быстросменная оснастка KM™** — увеличивает полезное время за счет снижения времени, затрачиваемого на замену и настройку инструмента.
2. **Современные материалы режущих инструментов** — позволяют станку работать дольше и быстрее с меньшим количеством замен режущего инструмента, что увеличивает производительность.
3. **Набор режущего инструмента** — обеспечивает все необходимые типы инструмента (в том числе крепежной оснастки) для выполнения полного цикла токарных работ или промежуточной операции.
4. **Предварительная калибровка инструмента** — уменьшает время, затрачиваемое на замер, снижая возможность ошибки человеком до уровня механического управления, и обеспечивает быстрый и эффективный метод замены сточившегося инструмента.
5. **Усовершенствованная система инструментального обеспечения (УСИО) Kennametal** — это мощное модульное программное обеспечение позволяет управлять и следить за инструментом, калибром, наборами инструментов, инструментальными сборками и процессом восстановления инструмента и добиться максимальной производительности.

С технологией производства Kennametal можно передать техническое обслуживание инструмента инструментальному складу, чтобы обеспечить следующее:

- Улучшить техническое обслуживание инструмента.
- Уменьшить подручный инвентарь и расход инструмента.
- Снизить время настройки на величину до 66%.
- Снизить количество отходов производства.
- Увеличить полезное время обработки и общую производительность.

Для разработки вашей собственной стратегии использования станков свяжитесь с представителем или авторизованным дистрибьютором компании Kennametal.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

ПРИМЕЧАНИЯ

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

ПРИМЕЧАНИЯ

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Указатель по номеру заказа

номер для заказа	номер по каталогу	Стр.
1509861	KM63XMZS50100Y	F33
1993552	THW2M	D31–D40
2253906	KM63UTS50100	F31
3031904	T320NC02500-20R3B	C7
3031905	T320NF02500-28R3B	C7
3031906	T320NC03125-18R3B	C7
3031907	T320NF03125-24R3B	C7
3031908	T320NC03750-16R3B	C7
3031909	T320NF03750-24R3B	C7
3031910	T320NC04375-14R3B	C7
3031911	T320NC05000-13R3B	C7
3031912	T320NC05625-12R3B	C7
3031913	T320NC06250-11R3B	C7
3031914	T320M060X100R6H	C6
3031915	T320M080X125R6H	C6
3031916	T320M100X150R6H	C6
3031917	T320M120X175R6H	C6
3031918	T320M140X200R6H	C6
3031919	T320M160X200R6H	C6
3031920	T340NC03750-16R3B	C11
3031921	T340NF03750-24R3B	C11
3031922	T340NC04375-14R3B	C11
3031923	T340NC05000-13R3B	C11
3031924	T340NF05000-20R3B	C11
3031925	T340NC05625-12R3B	C11
3031926	T340NC06250-11R3B	C11
3031927	T340NC07500-10R3B	C11
3031928	T340M100X150R6H	C10
3031929	T340M120X175R6H	C10
3031930	T340M140X200R6H	C10
3031931	T340M160X200R6H	C10
3031932	T340M180X250R6H	C10
3031933	T340M200X250R6H	C10
3047639	T320NF0500020R3B	C7
3047640	T320MF120X150R6H	C6
3047641	T320MF140X150R6H	C6
3054849	KSSZR200SD430C3A04	D36
3055230	50A04RS90SD12PL	D35
3063843	50A05RS90SD12PL	D37
3064110	40M3R050M16SSD12PL	D31
3064493	KSSZR300SD430C4A05	D36
3064601	KISZR125SD430C4A02	D34
3064602	KSSZR300SD430M4A06	D38
3064755	KSSZR200SD430M3A05	D38
3064902	KSSZR300SD430F4A07	D40
3066673	KSSZR600SD430C6A09	D36
3066674	KSSZR400SD430F5A09	D40
3100356	CV40BHPMC075335	F40
3100358	CV40BHPMC075591	F40
3100359	CV40BHPMC100374	F40
3100360	CV40BHPMC100591	F40
3100361	CV40BHPMC125591	F40
3100362	CV40BHPMC125472	F40
3100403	CV50BHPMC075354	F41
3100404	CV50BHPMC075650	F41
3100405	CV50BHPMC100354	F41
3100406	CV50BHPMC100531	F41
3100407	CV50BHPMC100650	F41
3100408	CV50BHPMC125354	F41
3100409	CV50BHPMC125531	F41
3100410	CV50BHPMC125650	F41
3100411	BT30HPMC075335	F37
3100412	BT40BHPMC075295	F38
3100413	BT40BHPMC075472	F38
3100414	BT40BHPMC100335	F38
3100415	BT40BHPMC100472	F38
3100416	BT40BHPMC125354	F38
3100417	BT40BHPMC125472	F38
3100418	BT50BHPMC075413	F39
3100419	BT50BHPMC100413	F39
3100420	BT50BHPMC125413	F39
3100539	HSK100AHPMC075453	F36
3100540	HSK100AHPMC100512	F36
3100541	HSK100AHPMC125531	F36
3100542	HSK100AHPMC20115M	F36
3100543	HSK100AHPMC32135M	F36
3100544	HSK63AHPMC075433	F35
3100545	HSK63AHPMC100472	F35
3100546	HSK63AHPMC125472	F35
3100547	HSK63AHPMC20110M	F35
3100548	HSK63AHPMC32120M	F35
3101010	75SMC0125	F45
3101012	75SMC0250	F45
3101073	75SMC0188	F45
3101074	75SMC0312	F45
3101075	75SMC0375	F45
3101076	75SMC0438	F45
3101077	75SMC0500	F45
3101078	75SMC0563	F45
3101079	75SMC0625	F45
3101080	75SMC060M	F45
3101081	75SMC080M	F45
3101082	75SMC100M	F45
3101083	75SMC120M	F45
3101084	75SMC140M	F45
3101085	75SMC160M	F45
3101086	10SMC0125	F46
3101087	10SMC0188	F46
3101088	10SMC0250	F46
3101089	10SMC0312	F46
3101090	10SMC0375	F46
3101091	10SMC0438	F46
3101092	10SMC0500	F46
3101093	10SMC0563	F46
3101094	10SMC0625	F46
3101095	10SMC0750	F46
3101096	10SMC0875	F46
3101097	10SMC060M	F46
3101098	10SMC080M	F46
3101099	10SMC100M	F46
3101100	10SMC120M	F46
3101101	10SMC140M	F46
3101102	10SMC160M	F46
3101103	10SMC180M	F46
3101104	10SMC200M	F46
3101105	12SMC0125	F47
3101106	12SMC0188	F47
3101107	12SMC0250	F47
3101108	12SMC0312	F47
3101109	12SMC0375	F47
3101110	12SMC0438	F47
3101111	12SMC0500	F47
3101112	12SMC0563	F47
3101113	12SMC0625	F47
3101114	12SMC0750	F47
3101115	12SMC0875	F47
3101116	12SMC1000	F47
3101117	12SMC060M	F47
3101118	12SMC080M	F47
3101119	12SMC100M	F47
3101120	12SMC120M	F47
3101121	12SMC140M	F47
3101122	12SMC160M	F47
3101123	12SMC180M	F47
3101124	12SMC200M	F47
3101125	12SMC220M	F47
3101126	12SMC250M	F47
3107215	KISZR150SD430C5A03	D34
3107216	KISZR200SD430C6A04	D34
3111542	32M2R050M16SSD12PL	D31
3120265	63A05RS90SD12PL	D35
3120266	63A06RS90SD12PL	D37
3120267	80A05RS90SD12PL	D35
3120268	80A06RS90SD12PL	D37
3120269	80A07RS90SD12PL	D39
3120270	100B07RS90SD12PL	D35
3120271	100B08RS90SD12PL	D37
3120272	100B09RS90SD12PL	D39
3120573	125B08RS90SD12PL	D35
3120574	125B09RS90SD12PL	D37
3120575	125B10RS90SD12PL	D39
3120576	160C09RS90SD12PL	D35
3120577	160C10RS90SD12PL	D37
3120578	160C12RS90SD12PL	D39
3273853	20SMC060M	F44
3273854	20SMC080M	F44
3273855	20SMC100M	F44
3273856	20SMC120M	F44
3273857	20SMC160M	F44
3273858	32SMC060M	F44
3273859	32SMC080M	F44
3273860	32SMC100M	F44
3273861	32SMC120M	F44
3273862	32SMC160M	F44
3273863	32SMC200M	F44
3273864	32SMC250M	F44
3306136	KM50MCMNN12	F33
3306139	KM63XMZS5065Y	F33
3349650	T351M120X175R6H	C12
3349652	T351M100X150R6H	C12
3377240	HSK63TETAR2525	F2
3377241	HSK63TETAL2525	F2
3377242	HSK63TSTAR2525	F2
3377313	HSK63TSTAL2525	F2
3377314	HSK63TETAR16	F2
3377315	HSK63TETAL16	F2
3377316	HSK63TSTAR16	F2
3377317	HSK63TSTAL16	F2
3377318	HSK63TETAR2020	F2
3377319	HSK63TETAL2020	F2
3377320	HSK63TSTAR2020	F2
3377321	HSK63TSTAL2020	F2
3387619	HSK63TKM50085M	F2
3387620	HSK63TKM40070M	F2
3397168	KM20PCLNL1225	F8
3397169	KM20PCLNR1225	F8
3397170	KM20PCKNL1225	F8
3397171	KM20PCKNR1225	F8
3397172	KM20PDJNL1125	F8
3397213	KM20PDJNR1125	F8
3397214	KM20PWLNL0625	F9
3397215	KM20PWLNR0625	F9
3400611	MS2191C00	D31–D40
3400612	MS2191C06	D31–D40
3400613	MS2191C08	D31–D40
3400614	MS2191C10	D31–D40
3400616	MS2191C12	D31–D40
3400617	MS2191C14	D31–D40
3400618	MS2191C16	D31–D40
3400619	MS2191C18	D31–D40
3400620	MS2191C20	D31–D40
3402143	32M2R040A25SSD12PL	D33
3402144	40M3R040A32SSD12PL	D33
3402145	50M4R040A40SSD12PL	D33
3448592	KSSZR250SD430C3A05	D36
3448913	KSSZR250SD430M3A06	D38
3448914	KSSZR400SD430C5A07	D36
3448915	KSSZR400SD430M5A08	D38
3448916	KSSZR400SD430C6A07	D36
3448917	KSSZR400SD430M6A08	D38
3448918	KSSZR400SD430F6A09	D40
3448919	KSSZR500SD430C6A08	D36
3448920	KSSZR500SD430M6A09	D38
3448921	KSSZR500SD430F6A10	D40
3448922	KSSZR600SD430M6A10	D38
3448923	KSSZR600SD430F6A12	D40
3449167	KTSZR125SD430CM16A02	D32
3449168	KTSZR150SD430CM16A03	D32
3449169	KTSZR200SD430CM16A04	D32
3450643	50M4R050M16SSD12PL	D31
3450644	40M2R050M16SSD12PL	D31
3482860	KM20A3SSL031635	F14
3482861	KM20A3SSR031635	F14
3482862	KM20A3SSL041635	F14
3482923	KM20A3SSR041635	F14
3482924	KM20A3SCL031635	F13
3482925	KM20A3SCR031635	F13
3482926	KM20A3SCL041635	F13
3482927	KM20A3SCR041635	F13
3482928	KM20A4SML011330	F15
3482929	KM20A4SMR011330	F15
3482930	KM20A4SML021430	F15
3482931	KM20A4SMR021430	F15
3482932	KM20A4SML2B1430	F15
3482933	KM20A4SMR2B1430	F15
3482934	KM20A4SML031430	F15
3482935	KM20A4SMR031430	F15
3482936	KM20A4SML041430	F15
3482937	KM20A4SMR041430	F15
3482938	KM20RCM2020100	F5
3482939	KM20LCM2020100	F5
3482940	KM20NCM12352	F5
3482941	KM20NCMSF2434	F5
3482959	T331NC2500-20R3B	C9
3482960	T331NF2500-28R3B	C9
3482961	T331NC3125-18R3B	C9
3482962	T331NC3750-16R3B	C9
3482965	KM20LSEL1625	F15
3482966	KM20LSER1625	F15
3482967	KM20LSSL1625	F16
3482968	KM20LSSR1625	F16
3482969	KM2520PCLNL1225	F21
3482970	KM2520PCLNR1225	F21
3482971	KM2520PDUNL1125	F21
3482972	KM2520PDUNR1125	F21
3483023	KM2520PWLNL0625	F22
3483024	KM2520PWLNR0625	F22
3483027	KM20NSL330	F13
3483028	KM20NSR330	F13
3483029	KM20NSL230	F13
3483030	KM20NSR230	F13
3483033	KM20NEL325	F12
3483034	KM20NER325	F12
3483035	KM20NEL225	F12
3483036	KM20NER225	F12
3483037	KM2520NCMS25	F18
3483038	KM2520NCMS16	F18
3483039	KM2520NCMSS2025	F18
3483040	KM2520NCMSS12098	F18
3483041	KM2520NCMSF2939	F18
3483042	KM2520S2525	F27
3483043	KM2520S2550	F27
3483044	KM2520S201630	F28
3483053	T331NC4375-14R3B	C9
3483054	T331NC5000-13R3B	C9
3483055	T331NC5625-12R3B	C9
3483056	T331NC6250-11R3B	C9
3483057	T331M060X100R6H	C8
3483058	T331M080X125R6H	C8
3483059	T331M100X150R6H	C8
3483060	T331MF100X100R6H	C8
3483061	T331M120X175R6H	C8
3483062	T331MF120X150R6H	C8
3483073	T331M140X200R6H	C8
3483074	T331MF140X150R6H	C8
3483075	T331M160X200R6H	C8
3483076	T351NC#6-32R3B	C13
3483077	T351NC#8-32R3B	C13
3483078	T351NC#10-24R3B	C13
3483079	T351NF#10-32R3B	C13
3483080	T351NC2500-20R3B	C13
3483081	T351NF2500-28R3B	C13
3483082	T351NC3125-18R3B	C13
3483083	T351NC3750-16R3B	C13
3483084	T351NC4375-14R3B	C13
3483085	T351NC5000-13R3B	C13
3483086	T351NC5625-12R3B	C13
3483087	T351NC6250-11R3B	C13
3483088	T351NC7500-10R3B	C13
3483089	T351M040X070R6H	C12
3483090	T351M050X080R6H	C12
3483091	T351M060X100R6H	C12
3483092	T351M080X125R6H	C12
3483093	T351MF100X100R6H	C12
3483094	T351MF120X150R6H	C12
3483095	T351M140X200R6H	C12
3483096	T351MF140X150R6H	C12
3483097	T351M160X200R6H	C12
3483098	T340NC#6-32R3B	C11
3483099	T340NC#8-32R3B	C11
3483100	T340NC#10-24R3B	C11
3483101	T340NF#10-32R3B	C11
3483102	T340NC2500-20R3B	C11
3483103	T340NF2500-28R3B	C11
3483104	T340NC3125-18R3B	C11
3483105	T340M040X070R6H	C10
3483106	T340M050X080R6H	C10
3483107	T340M060X100R6H	C10
3483108	T340M080X125R6H	C10
3483109	T340MF100X100R6H	C10

для заказа - kennametal@kennametal.su

Указатель по номеру заказа

KENNAMETAL

номер для заказа	номер по каталогу	Стр.
3483110	T340MF120X150R6H	C10
3483111	T340MF140X150R6H	C10
3483112	T391NC#6-32R3B	C17
3483113	T391NC#8-32R3B	C17
3483114	T391NC#10-24R3B	C17
3483115	T391NF#10-32R3B	C17
3483116	T391NC2500-20R3B	C17
3483117	T391NF2500-28R3B	C17
3483118	T391NC3125-18R3B	C17
3483119	T391NC3750-16R3B	C17
3483120	T391M040X070R6H	C16
3483121	T391M050X080R6H	C16
3483122	T391M060X100R6H	C16
3483123	T391M080X125R6H	C16
3483124	T391M100X150R6H	C16
3483125	T381NC#6-32R3B	C15
3483126	T381NC#8-32R3B	C15
3483127	T381NC#10-24R3B	C15
3483128	T381NF#10-32R3B	C15
3483129	T381NC2500-20R3B	C15
3483130	T381NF2500-28R3B	C15
3483131	T381NC3125-18R3B	C15
3483132	T381NC3750-16R3B	C15
3483133	T381M040X070R6H	C14
3483134	T381M050X080R6H	C14
3483135	T381M060X100R6H	C14
3483136	T381M080X125R6H	C14
3483137	T381M100X150R6H	C14
3487458	KM63XMZMDMNLF1504115Y	F32
3487459	KM63XMZMDMNLF1506115Y	F32
3487460	KM63XMZMVMNLF16115Y	F30, F32
3487461	KM63XMZMDMNR1504115Y	F32
3487462	KM63XMZMDMNR1506115Y	F32
3487473	KM63XMZMVMNR16115Y	F32
3487474	KM63UTMCMNN12115	F30
3487475	KM63UTMDMNL1504115	F30
3487476	KM63UTMDMNL1506115	F30
3487477	KM63UTMVMNL16115	F30
3487478	KM63UTMDMNR1504115	F30
3487479	KM63UTMDMNR1506115	F30
3487480	KM63UTMVMNR16115	F30
3487494	KM20SDJCL1125	F10
3487495	KM20SDJCR1125	F10
3487496	KM20SDJCL1525	F10
3487497	KM20SDJCR1525	F10
3487498	KM20SDQCL1125	F10
3487499	KM20SDQCR1125	F10
3487500	KM20SDQCL1525	F10
3487501	KM20SDQCR1525	F10
3487506	KM20SDNCN1125	F10
3487507	KM20SDNCN1530	F10
3487508	KM20SDPCN1530	F11
3487509	KM50MDMNL1504	F34
3487510	KM50MDMNL1506	F34
3487511	KM50MVMNL16	F34
3487512	KM20SCACL0925	F9
3487519	KM20MCLNL0925	F6
3487520	KM20MCLNR0925	F6
3487521	KM20MCLNL1225	F6
3487522	KM20MCLNR1225	F6
3487533	KM20MCKNL1225	F5
3487534	KM20MCKNR1225	F5
3487535	KM20MDJNL1125	F6
3487536	KM20MDJNR1125	F6
3487537	KM20MDJNL150425	F6
3487538	KM20MDJNR150425	F6
3487539	KM20MDJNL150625	F6
3487540	KM20MDJNR150625	F6
3487541	KM20MTGNL1625	F6
3487542	KM20MTGNR1625	F6
3487543	KM20MWLNL0625	F7
3487544	KM20MWLNR0625	F7
3487545	KM20MVGNL1630	F7
3487546	KM20MVGNR1630	F7
3487547	KM20MVJNL1630	F7
3487548	KM20MVJNR1630	F7
3487549	KM20MWLNL0825	F7
3487550	KM20MWLNR0825	F7
3487553	KM20SCACR0925	F9
3487554	KM20SCLCL0925	F9
3487555	KM20SCLCR0925	F9
3487556	KM20SCLCL1225	F9
3487557	KM20SCLCR1225	F9
3487558	KM20STGCL1625	F11
3487559	KM20STGCR1625	F11
3487560	KM20STJCL1625	F11
3487561	KM20STJCR1625	F11
3487562	KM20SVABL1630	F12
3487563	KM20SVABR1630	F12
3487564	KM20SVJBL1125	F11
3487565	KM20SVJBR1125	F11
3487566	KM20SVJBL1630	F11
3487567	KM20SVJBR1630	F11
3487568	KM20SWLCL0625	F12
3487569	KM20SWLCR0625	F12
3487571	KM63XMZMWMNLF08115Y	F33
3487572	KM63XMZMWMNR08115Y	F33
3487603	KM63UTMWMNL08115	F31
3487604	KM63UTMWMNR08115	F31
3487605	KM50MWMNL08	F34
3487606	KM50MWMNR08	F34
3491807	HSK63T4XSTALKM25	F2
3491809	HSK63T4XSTARKM25	F2
3503748	KM63UTS5065	F31
3503779	KM2520MCLNL0925	F19
3503780	KM2520MCLNR0925	F19
3503781	KM2520MCLNL1225	F19
3503782	KM2520MCLNR1225	F19
3503813	KM2520MDUNL1125	F19
3503814	KM2520MDUNR1125	F19
3503815	KM2520MDUNL1525	F19
3503816	KM2520MDUNR1525	F19
3503817	KM2520MSKNL1225	F20
3503818	KM2520MSKNR1225	F20
3503819	KM2520MTFNL1625	F20
3503820	KM2520MTFNR1625	F20
3503821	KM2520MVUNL1625	F20
3503822	KM2520MVUNR1625	F20
3503823	KM2520MWLNL0625	F21
3503824	KM2520MWLNR0625	F21
3503825	KM2520MWLNL0825	F21
3503826	KM2520MWLNR0825	F21
3503829	KM2520SCLCL1225	F22
3503830	KM2520SCLCR1225	F22
3503831	KM2520SCFCL1225	F22
3503832	KM2520SCFCR1225	F22
3503853	KM2520SDUCL1125	F23
3503854	KM2520SDUCR1125	F23
3503855	KM2520SDQCL1125	F23
3503856	KM2520SDQCR1125	F23
3503857	KM2520SWLPL0625	F24
3503858	KM2520SWLPR0625	F24
3503859	KM2520SVQBL1625	F24
3503860	KM2520SVQBR1625	F24
3503861	KM2520SVUBL1625	F24
3503862	KM2520SVUBR1625	F24
3503863	KM2520SDXCL1115	F23
3503864	KM2520SDXCR1115	F23
3503868	KM2520A4EML0408M25	F26
3503869	KM2520A4EMR0408M25	F26
3503870	KM2520A4EML0308M25	F26
3503871	KM2520A4EMR0308M25	F26
3503872	KM2520A4EML2B08M25	F26
3503883	KM2520A4EMR2B08M25	F26
3503884	KM2520A4EML0208M25	F26
3503885	KM2520A4EMR0208M25	F26
3503886	KM2520A4EML0108M25	F26
3503887	KM2520A4EMR0108M25	F26
3503888	KM2520A3ESL0510M25	F25
3503889	KM2520A3ESR0510M25	F25
3503890	KM2520A3ESL0408M25	F25
3503891	KM2520A3ESR0408M25	F25
3503892	KM2520A3ESL0308M25	F25
3503893	KM2520A3ESR0308M25	F25
3503896	KM2520BN5050	F28
3503897	KM2520TB	F29
3503898	DV40KM2520TRA	F29
3503899	CV50KM2520TRA	F29
3505967	KM2520LSEL1625	F26
3505968	KM2520LSER1625	F26
3505969	KM2520LSEL2225	F26
3505970	KM2520LSER2225	F26
3505971	KM2520BA1260M	F27
3505972	KM2520BA1055M	F27
3507963	KM2520BA0845M	F27
3507964	KM2520BA0645M	F27
3507965	KM2520BA08236	F27
3507966	KM2520BA06217	F27
3507967	KM2520BA04138	F27
3507972	KM2520ER1130	F28
3507973	KM2520ER1635	F28
3507974	KM2520ER2040	F28
3518531	KM20BN4040	F16
3518532	KM20TB	F17
3518633	DV40KM20ECTRA	F17
3518634	CV50KM20ECTRA	F17
3518635	KM20GB2525	F16
3523084	DV40BHPMC20085M	F42
3523085	DV40BHPMC20150M	F42
3523086	DV40BHPMC25095M	F42
3523087	DV40BHPMC25150M	F42
3523088	DV40BHPMC32120M	F42
3523089	DV40BHPMC32150M	F42
3523090	DV50BHPMC20090M	F43
3523091	DV50BHPMC20165M	F43
3523092	DV50BHPMC25090M	F43
3523093	DV50BHPMC25165M	F43
3523094	DV50BHPMC32090M	F43
3523095	DV50BHPMC32165M	F43
3527348	T461NC2500-20R3B	C19
3527350	T461NF2500-28R3B	C19
3527351	T461NC3125-18R3B	C19
3527352	T461NC3750-16R3B	C19
3527413	T461NC4375-14R3B	C19
3527414	T461NC5000-13R3B	C19
3527415	T461NC5625-12R3B	C19
3527416	T461NC6250-11R3B	C19
3527417	T461M060X100R6H	C18
3527418	T461M080X125R6H	C18
3527419	T461M100X150R6H	C18
3527420	T461MF100X100R6H	C18
3527421	T461M120X175R6H	C18
3527422	T461MF120X150R6H	C18
3527423	T461M140X200R6H	C18
3527424	T461MF140X150R6H	C18
3527425	T461M160X200R6H	C18
3527426	T461MF160X150R6H	C18
3527427	T471NC2500-20R3B	C21
3527428	T471NF2500-28R3B	C21
3527429	T471NC3125-18R3B	C21
3527430	T471NC3750-16R3B	C21
3527431	T471NC4375-14R3B	C21
3527432	T471NC5000-13R3B	C21
3527433	T471NC5625-12R3B	C21
3527434	T471NC6250-11R3B	C21
3527435	T471M060X100R6H	C20
3527436	T471M080X125R6H	C20
3527437	T471M100X150R6H	C20
3527438	T471MF100X100R6H	C20
3527439	T471M120X175R6H	C20
3527440	T471MF120X150R6H	C20
3527441	T471M140X200R6H	C20
3527442	T471MF140X150R6H	C20
3527443	T471M160X200R6H	C20
3527444	T471MF160X150R6H	C20
3527445	T481NC#6-32R3B	C23
3527446	T481NC#8-32R3B	C23
3527447	T481NC#10-24R3B	C23
3527448	T481NF#10-32R3B	C23
3527449	T481NC2500-20R3B	C23
3527450	T481NF2500-28R3B	C23
3527451	T481NC3125-18R3B	C23
3527452	T481NC3750-16R3B	C23
3527453	T481NC4375-14R3B	C23
3527454	T481NC5000-13R3B	C23
3527455	T481M040X070R6H	C22
3527456	T481M050X080R6H	C22
3527457	T481M060X100R6H	C22
3527458	T481M080X125R6H	C22
3527459	T481M100X150R6H	C22
3527460	T481MF100X100R6H	C22
3527461	T481M120X175R6H	C22
3527462	T481MF120X150R6H	C22
3527473	T491M040X070R6H	C24
3527474	T491M050X080R6H	C24
3527475	T491M060X100R6H	C24
3527476	T491M080X125R6H	C24
3527477	T491M100X150R6H	C24
3527478	T491MF100X100R6H	C24
3527479	T491M120X175R6H	C24
3527480	T491MF120X150R6H	C24
3546331	KM2520NEL230	F25
3546332	KM2520NER230	F25
3546643	KM2520NEL330	F25
3546644	KM2520NER330	F25
3575690	HSK63TPCMNN12115	F2
3575691	HSK63TPDMNL15115	F2
3578486	BT30HPMC20085M	F37
3578487	BT40BHPMC20075M	F38
3578488	BT40BHPMC20120M	F38
3578489	BT40BHPMC25085M	F38
3578490	BT40BHPMC25120M	F38
3578491	BT40BHPMC32090M	F38
3578492	BT40BHPMC32120M	F38
3578563	BT50BHPMC20105M	F39
3578564	BT50BHPMC20165M	F39
3578565	BT50BHPMC25105M	F39
3578566	BT50BHPMC25165M	F39
3578567	BT50BHPMC32105M	F39
3578568	BT50BHPMC32165M	F39
3640129	CV50BSMC050150	F56
3640130	CV50BSM2C050150	F56
3640131	CV50BSMC050350	F56
3640132	CV50BSM2C050350	F56
3640193	CV50BSMC050550	F56
3640194	CV50BSM2C050550	F56
3640195	CV50BSMC075150	F56
3640196	CV50BSM2C075150	F56
3640197	CV50BSMC075350	F56
3640198	CV50BSM2C075350	F56
3640199	CV50BSMC075550	F56
3640200	CV50BSM2C075550	F56
3640201	CV50BSMC075700	F56
3640202	CV50BSMC075900	F56
3640203	CV50BSMC100200	F56
3640204	CV50BSM2C100200	F56
3640205	CV50BSMC100400	F56
3640206	CV50BSM2C100400	F56
3640207	CV50BSMC100600	F56
3640208	CV50BSM2C100600	F56
3640209	CV50BSMC100800	F56
3640210	CV50BSMC1001000	F56
3640211	CV50BSMC125150	F56
3640212	CV50BSMC125350	F56
3640213	CV50BSMC125550	F56
3640214	CV50BSMC125700	F56
3640215	CV50BSMC125900	F56
3640216	CV50BSMC150240	F56
3640217	CV50BSMC150400	F56
3640218	CV50BSMC150600	F56
3640219	CV50BSMC150800	F56
3640220	CV50BSMC200240	F57
3640221	CV50BSMC200400	F57
3640222	CV50BSMC200600	F57
3640223	CV50BSMC200800	F57
3640224	CV50BSMC250240	F57
3640225	CV50BSMC250400	F57
3640677	B291A03000YPL	C2
3640678	B291A04000YPL	C2
3640679	B291A04500YPL	C2
3640680	B291A05000YPL	C2
3640681	B291A05100YPL	C2
3640682	B291A05500YPL	C2
3640703	B291A06000YPL	C2
3640704	B291A06350YPL	C2
3640705	B291A06500YPL	C2
3640706	B291A06800YPL	C2
3640707	B291A07000YPL	C2
3640708	B291A07500YPL	C2
3640709	B291A08000YPL	C2

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Указатель по номеру заказа

номер для заказа	номер по каталогу	Стр.
3640710	B291A08334YPL	C2
3640711	B291A08500YPL	C2
3640712	B291A09000YPL	C2
3640713	B291A09500YPL	C2
3640714	B291A09525YPL	C2
3640715	B291A10000YPL	C2
3640716	B291A10320YPL	C2
3640717	B291A10500YPL	C2
3640718	B291A11000YPL	C2
3640719	B291A11500YPL	C2
3640720	B291A12000YPL	C2
3640721	B291A12500YPL	C2
3640722	B291A12700YPL	C2
3640723	B291A13000YPL	C2
3640724	B291A14000YPL	C2
3640725	B291A14500YPL	C2
3640726	B291A15000YPL	C2
3640727	B291A16000YPL	C2
3640728	B291A17000YPL	C2
3640729	B291A18000YPL	C2
3640730	B292A03000YPL	C3
3640731	B292A03175YPL	C3
3640732	B292A03500YPL	C3
3640743	B292A04000YPL	C3
3640744	B292A04200YPL	C3
3640745	B292A04300YPL	C3
3640746	B292A04500YPL	C3
3640747	B292A04800YPL	C3
3640748	B292A05000YPL	C3
3640749	B292A05100YPL	C3
3640750	B292A05200YPL	C3
3640751	B292A05410YPL	C3
3640752	B292A05500YPL	C3
3640753	B292A05558YPL	C3
3640754	B292A05600YPL	C3
3640755	B292A05800YPL	C3
3640756	B292A06000YPL	C3
3640757	B292A06350YPL	C3
3640758	B292A06500YPL	C3
3640759	B292A06528YPL	C3
3640760	B292A06746YPL	C3
3640761	B292A06800YPL	C3
3640762	B292A06900YPL	C3
3640763	B292A07000YPL	C3
3640764	B292A07100YPL	C3
3640765	B292A07145YPL	C3
3640766	B292A07500YPL	C3
3640767	B292A07938YPL	C3
3640768	B292A08000YPL	C3
3640769	B292A08334YPL	C3
3640770	B292A08433YPL	C3
3640771	B292A08500YPL	C3
3640772	B292A08733YPL	C3
3640773	B292A08800YPL	C3
3640774	B292A09000YPL	C3
3640775	B292A09200YPL	C3
3640776	B292A09347YPL	C3
3640777	B292A09500YPL	C3
3640778	B292A09525YPL	C3
3640779	B292A10000YPL	C3
3640780	B292A10200YPL	C3
3640781	B292A10320YPL	C4
3640782	B292A10500YPL	C4
3640783	B292A10716YPL	C4
3640784	B292A11000YPL	C4
3640785	B292A11112YPL	C4
3640786	B292A11500YPL	C4
3640787	B292A12000YPL	C4
3640788	B292A12304YPL	C4
3640789	B292A12500YPL	C4
3640790	B292A13000YPL	C4
3640791	B292A13500YPL	C4
3640792	B292A14000YPL	C4
3640793	B292A14500YPL	C4
3640794	B292A15000YPL	C4
3640795	B292A15500YPL	C4
3640796	B292A16000YPL	C4
3640797	B292A16500YPL	C4
3640798	B292A17000YPL	C4
3640799	B292A17500YPL	C4
3640800	B292A18000YPL	C4
3640801	B292A18500YPL	C4
3640802	B292A19000YPL	C4
3640803	B292A19050YPL	C4
3640804	B292A19446YPL	C4
3640805	B292A19500YPL	C4
3640806	B292A20000YPL	C4
3640807	B292A20500YPL	C4
3640808	B292A21000YPL	C4
3641489	CV40BSMC050138	F55
3641490	CV40BSMC050350	F55
3641491	CV40BSM2C050350	F55
3641492	CV40BSMC075138	F55
3641513	CV40BSMC075350	F55
3641514	CV40BSM2C075350	F55
3641515	CV40BSMC075600	F55
3641516	CV40BSM2C075600	F55
3641517	CV40ZBSMC100100	F55
3641518	CV40ZBSM2C100100	F55
3641519	CV40BSMC100206	F55
3641520	CV40BSM2C100206	F55
3641521	CV40BSMC100400	F55
3641522	CV40BSM2C100400	F55
3641523	CV40BSMC100600	F55
3641524	CV40BSM2C100600	F55
3641525	CV40BSMC125212	F55
3641526	CV40BSMC125400	F55
3641527	CV40BSMC150241	F55
3641528	CV40BSMC150400	F55
3648598	BT30SMC050118	F49
3648599	BT30SM2C050118	F49
3648600	BT30SMC075118	F49
3648601	BT30SM2C075118	F49
3648602	BT30SMC100177	F49
3648653	BT30SM2C100177	F49
3648654	BT40BSMC050177	F51
3648655	BT40BSM2C050177	F51
3648656	BT40BSMC050400	F51
3648657	BT40BSM2C050400	F51
3648658	BT40BSMC075177	F51
3648659	BT40BSM2C075177	F51
3648661	BT40BSMC075400	F51
3648662	BT40BSM2C075400	F51
3648663	BT40BSMC075600	F51
3648664	BT40BSMC100177	F51
3648665	BT40BSM2C100177	F51
3648666	BT40BSMC100400	F51
3648667	BT40BSM2C100400	F51
3648668	BT40BSMC100600	F51
3648669	BT40BSMC125236	F51
3648670	BT40BSMC125500	F51
3648671	BT40BSMC150236	F51
3648672	BT40BSMC150500	F51
3653772	BT50BSMC050177	F53
3653804	BT50BSMC050400	F53
3653805	BT50BSM2C050400	F53
3653806	BT50BSMC075177	F53
3653808	BT50BSMC075400	F53
3653809	BT50BSM2C075400	F53
3653810	BT50BSMC100177	F53
3653812	BT50BSMC100400	F53
3653813	BT50BSM2C100400	F53
3653814	BT50BSMC100600	F53
3653815	BT50BSMC125177	F53
3653816	BT50BSMC125400	F53
3653817	BT50BSMC125600	F53
3653818	BT50BSMC150177	F53
3653819	BT50BSMC150400	F53
3653820	BT50BSMC150600	F53
3653821	BT50BSMC200236	F53
3653822	BT50BSMC200400	F54
3653823	BT50BSMC250236	F54
3653824	BT50BSMC250400	F54
3662590	KM20P	F16
3662591	KM2520P	F29
3663411	TW515R	F17
3668057	B291A07200YPL	C2
3668058	B292A07200YPL	C3
3682957	HSK63TBAI125354	F2
3682993	HSK63TBAI3290M	F2
3742470	M1D062E1002CM08	D5
3742471	M1D075E1002CM10	D5
3742472	M1D075E1003CM10	D5
3742513	M1D100E1003CM12	D5
3742514	M1D100E1004CM12	D5
3742515	M1D125E1004CM16	D5
3742516	M1D125E1005CM16	D5
3742517	M1D150E1006CM16	D5
3742518	M1D050E1001C062L350	D9
3742519	M1D062E1002C075L400	D9
3742520	M1D075E1002C075L450	D9
3742521	M1D075E1003C075L450	D9
3742522	M1D100E1003C100L480	D9
3742533	M1D100E1004C100L480	D9
3742534	M1D125E1004C125L520	D9
3742535	M1D125E1005C125L520	D9
3742536	M1D062E1002C062L670	D11
3742537	M1D062E1002C062L670R	D13
3742538	M1D075E1002C075L670	D11
3742539	M1D075E1002C075L670R	D13
3742540	M1D075E1003C075L670	D11
3742541	M1D075E1003C075L670R	D13
3742542	M1D088E1003C075L670	D11
3742543	M1D100E1003C100L800	D11
3742544	M1D100E1003C100L800R	D13
3742545	M1D100E1004C100L800	D11
3742546	M1D100E1004C100L800R	D13
3742547	M1D110E1004C100L800	D11
3742548	M1D125E1004C125L800	D11
3742549	M1D125E1004C125L800R	D13
3742550	M1D125E1005C125L800	D11
3742551	M1D125E1005C125L800R	D13
3742552	M1D062E1002W075L100	D7
3742553	M1D075E1002W075L110	D7
3742554	M1D075E1003W075L110	D7
3742555	M1D100E1003W100L125	D7
3742556	M1D100E1004W100L125	D7
3742557	M1D125E1004W125L160	D7
3742558	M1D125E1005W125L160	D7
3744538	12A01R020A16ED10	D8
3744539	16A02R025A16ED10	D8
3744540	20A02R028A20ED10	D8
3744541	20A03R028A20ED10	D8
3744542	25A03R032A25ED10	D8
3744613	25A04R032A25ED10	D8
3744614	32A04R040A32ED10	D8
3744615	32A05R040A32ED10	D8
3744616	16A02R025A16ED10-170	D10
3744617	16A02R025A16ED10R31-170	D12
3744618	18A02R028A16ED10-170	D10
3744619	20A02R032A20ED10-170	D10
3744620	20A02R032A20ED10R31-170	D12
3744621	20A03R032A20ED10-170	D10
3744622	20A03R032A20ED10R31-170	D12
3744623	22A03R032A20ED10-170	D10
3744624	25A03R040A25ED10-200	D10
3744625	25A03R040A25ED10R31-200	D12
3744626	25A04R040A25ED10-200	D10
3744627	25A04R040A25ED10R31-200	D12
3744628	28A04R040A25ED10-200	D10
3744629	32A04R048A32ED10-200	D10
3744630	32A04R048A32ED10R31-200	D12
3744631	32A05R048A32ED10-200	D10
3744632	32A05R048A32ED10R31-200	D12
3744633	16A02R025B16ED10	D6
3744634	20A02R028B20ED10	D6
3744635	20A03R028B20ED10	D6
3744636	25A03R032B25ED10	D6
3744637	25A04R032B25ED10	D6
3744638	32A04R040B32ED10	D6
3744639	32A05R040B32ED10	D6
3745039	M1D150E1004S075L157	D15
3745040	M1D150E1006S075L157	D15
3745041	M1D200E1005S075L157	D15
3745042	M1D200E1008S075L157	D15
3745043	M1D250E1006S075L157	D15
3745045	M1D250E1009S075L157	D15
3745047	M1D300E1008S100L175	D15
3745048	M1D300E1010S100L175	D15
3745049	M1D400E1008S150L200	D15
3745050	M1D400E1012S150L200	D15
3745674	40A04RS90ED10D	D14
3745675	40A06RS90ED10D	D14
3745676	50A05RS90ED10D	D14
3745677	50A08RS90ED10D	D14
3745678	63A06RS90ED10D	D14
3745679	63A09RS90ED10D	D14
3745680	80A08RS90ED10D	D14
3745681	80A10RS90ED10D	D14
3745682	100B08RS90ED10D	D14
3745703	100B12RS90ED10D	D14
3745704	80A08RS90ED10D-J	D16
3745705	80A10RS90ED10D-J	D16
3745706	100B08RS90ED10D-J	D16
3745707	100B12RS90ED10D-J	D16
3745708	16A02R025M08ED10	D4
3745709	20A02R028M10ED10	D4
3745710	20A03R028M10ED10	D4
3745711	25A03R032M12ED10	D4
3745712	25A04R032M12ED10	D4
3745723	32A04R040M16ED10	D4
3745724	32A05R040M16ED10	D4
3745725	40A06R040M16ED10	D4
3745726	42A06R040M16ED10	D4
3746472	TBWL5H	F18
3750031	BT50BSMC16045M	F52
3750032	BT50BSM2C16045M	F52
3750033	BT50BSMC16100M	F52
3750034	BT50BSM2C16100M	F52
3750035	BT50BSMC16150M	F52
3750036	BT50BSM2C16150M	F52
3750037	BT50BSMC22045M	F52
3750038	BT50BSM2C22045M	F52
3750039	BT50BSMC22100M	F52
3750040	BT50BSM2C22100M	F52
3750041	BT50BSMC22150M	F52
3750042	BT50BSM2C22150M	F52
3750043	BT50BSMC27045M	F52
3750044	BT50BSMC27100M	F52
3750045	BT50BSMC27150M	F52
3750046	BT50BSMC32045M	F52
3750047	BT50BSMC32100M	F52
3750048	BT50BSMC32150M	F52
3750049	BT50BSMC40050M	F53
3750050	BT50BSMC40100M	F53
3750051	BT50BSMC40150M	F53
3750052	BT50BSMC60090M	F53
3752222	BT30SMC16035M	F49
3752223	BT30SM2C16035M	F49
3752224	BT30SMC16050M	F49
3752225	BT30SM2C16050M	F49
3752226	BT30SMC22040M	F49
3752227	BT30SM2C22040M	F49
3752228	BT30SMC22050M	F49
3752229	BT30SM2C22050M	F49
3752230	BT30SMC27045M	F49
3752231	BT40BSMC16050M	F50
3752232	BT40BSM2C16050M	F50
3752233	BT40BSMC16075M	F50
3752234	BT40BSM2C16075M	F50
3752235	BT40BSMC16100M	F50
3752236	BT40BSM2C16100M	F50
3752237	BT40BSMC22055M	F50
3752238	BT40BSM2C22055M	F50
3752239	BT40BSMC22100M	F50
3752241	BT40BSM2C22100M	F50
3752242	BT40BSMC22150M	F50
3752243	BT40BSM2C22150M	F50
3752244	BT40BSMC27055M	F50
3752245	BT40BSMC27100M	F50
3752246	BT40BSMC27150M	F50
3752247	BT40BSMC32060M	F50
3752248	BT40BSMC32100M	F50
3752249	BT40BSMC40060M	F51
3752250	BT40BSMC40100M	F51

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Указатель по каталожному номеру

KENNAMETAL

номер по каталогу	Стр.
100B07RS90SD12PL	D35
100B08RS90ED10D	D14
100B08RS90ED10D-J	D16
100B08RS90SD12PL	D37
100B09RS90SD12PL	D39
100B12RS90ED10D	D14
100B12RS90ED10D-J	D16
10SMC0125	F46
10SMC0188	F46
10SMC0250	F46
10SMC0312	F46
10SMC0375	F46
10SMC0438	F46
10SMC0500	F46
10SMC0563	F46
10SMC060M	F46
10SMC0625	F46
10SMC0750	F46
10SMC080M	F46
10SMC0875	F46
10SMC100M	F46
10SMC120M	F46
10SMC140M	F46
10SMC160M	F46
10SMC180M	F46
10SMC200M	F46
125B08RS90SD12PL	D35
125B09RS90SD12PL	D37
125B10RS90SD12PL	D39
12A01R020A16ED10	D8
12SMC0125	F47
12SMC0188	F47
12SMC0250	F47
12SMC0312	F47
12SMC0375	F47
12SMC0438	F47
12SMC0500	F47
12SMC0563	F47
12SMC060M	F47
12SMC0625	F47
12SMC0750	F47
12SMC080M	F47
12SMC0875	F47
12SMC1000	F47
12SMC100M	F47
12SMC120M	F47
12SMC140M	F47
12SMC160M	F47
12SMC180M	F47
12SMC200M	F47
12SMC220M	F47
12SMC250M	F47
160C09RS90SD12PL	D35
160C10RS90SD12PL	D37
160C12RS90SD12PL	D39
16A02R025A16ED10	D8
16A02R025A16ED10-170	D10
16A02R025A16ED10R31-170	D12
16A02R025B16ED10	D6
16A02R025M08ED10	D4
18A02R028A16ED10-170	D10
20A02R028A20ED10	D8
20A02R028B20ED10	D6
20A02R028M10ED10	D4
20A02R032A20ED10-170	D10
20A02R032A20ED10R31-170	D12
20A03R028A20ED10	D8
20A03R028B20ED10	D6
20A03R028M10ED10	D4
20A03R032A20ED10-170	D10
20A03R032A20ED10R31-170	D12
20SMC060M	F44
20SMC080M	F44
20SMC100M	F44
20SMC120M	F44
20SMC160M	F44
22A03R032A20ED10-170	D10
25A03R032A25ED10	D8
25A03R032B25ED10	D6
25A03R032M12ED10	D4
25A03R040A25ED10-200	D10
25A03R040A25ED10R31-200	D12
25A04R032A25ED10	D8
25A04R032B25ED10	D6
25A04R032M12ED10	D4
25A04R040A25ED10-200	D10
25A04R040A25ED10R31-200	D12
28A04R040A25ED10-200	D10
32A04R040A32ED10	D8
32A04R040B32ED10	D6
32A04R040M16ED10	D4
32A04R048A32ED10-200	D10
32A04R048A32ED10R31-200	D12
32A05R040A32ED10	D8
32A05R040B32ED10	D6
32A05R040M16ED10	D4
32A05R048A32ED10-200	D10
32A05R048A32ED10R31-200	D12
32M2R040A25SSD12PL	D33
32M2R050M16SSD12PL	D31
32SMC060M	F44
32SMC080M	F44
32SMC100M	F44
32SMC120M	F44
32SMC160M	F44
32SMC200M	F44
32SMC250M	F44
40A04RS90ED10D	D14
40A06R040M16ED10	D4
40A06RS90ED10D	D14
40M2R050M16SSD12PL	D31
40M3R040A32SSD12PL	D33
40M3R050M16SSD12PL	D31
42A06R040M16ED10	D4
50A04RS90SD12PL	D35
50A05RS90ED10D	D14
50A05RS90SD12PL	D37
50A08RS90ED10D	D14
50M4R040A40SSD12PL	D33
50M4R050M16SSD12PL	D31
63A05RS90SD12PL	D35
63A06RS90ED10D	D14
63A06RS90SD12PL	D37
63A09RS90ED10D	D14
75SMC0125	F45
75SMC0188	F45
75SMC0250	F45
75SMC0312	F45
75SMC0375	F45
75SMC0438	F45
75SMC0500	F45
75SMC0563	F45
75SMC060M	F45
75SMC0625	F45
75SMC080M	F45
75SMC100M	F45
75SMC120M	F45
75SMC140M	F45
75SMC160M	F45
80A05RS90SD12PL	D35
80A06RS90SD12PL	D37
80A07RS90SD12PL	D39
80A08RS90ED10D	D14
80A08RS90ED10D-J	D16
80A10RS90ED10D	D14
80A10RS90ED10D-J	D16
AADE0250J3A	E32
AADE0250J3ARB	E32
AADE0250J3B	E32
AADE0250J3BRA	E32
AADE0250J3BRB	E32
AADE0250J3C	E32
AADE0250J3CRA	E32
AADE0250J3CRB	E32
AADE0312J3A	E32
AADE0312J3ARB	E32
AADE0312J3ARC	E32
AADE0375J3A	E32
AADE0375J3B	E32
AADE0375J3BRB	E32
AADE0375J3BRC	E32
AADE0375J3C	E32
AADE0375J3CRB	E32
AADE0375J3CRC	E32
AADE0500J3A	E32
AADE0500J3ARB	E32
AADE0500J3ARC	E32
AADE0500J3B	E32
AADE0500J3BRB	E32
AADE0500J3BRC	E32
AADE0500J3BRE	E32
AADE0500J3C	E32
AADE0500J3CRB	E32
AADE0500J3CRC	E32
AADE0500J3D	E32
AADE0500J3DRB	E32
AADE0500J3DRC	E32
AADE0625J3A	E32
AADE0625J3ARC	E32
AADE0625J3B	E32
AADE0625J3BRC	E32
AADE0750J3A	E32
AADE0750J3B	E32
AADE0750J3BRB	E32
AADE0750J3BRC	E33
AADE0750J3BRE	E33
AADE0750J3C	E33
AADE0750J3CRB	E33
AADE0750J3CRC	E33
AADE0750J3D	E33
AADE0750J3DRB	E33
AADE0750J3DRC	E33
AADE1000J3A	E33
AADE1000J3ARB	E33
AADE1000J3ARC	E33
AADE1000J3ARE	E33
AADE1000J3B	E33
AADE1000J3BRB	E33
AADE1000J3BRC	E33
AADE1000J3C	E33
AADE1000J3CRB	E33
AADE1000J3CRC	E33
AADE1000J3D	E33
AADF0125J2A	E30
AADF0125J2B	E30
AADF0125J2BRA	E30
AADF0188J2A	E30
AADF0188J2B	E30
AADF0188J2BRA	E30
AADF0250J2A	E30
AADF0250J2ARB	E30
AADF0250J2B	E30
AADF0250J2BRA	E30
AADF0250J2BRB	E30
AADF0250J2C	E30
AADF0250J2CRA	E30
AADF0250J2CRB	E30
AADF0312J2A	E30
AADF0312J2ARB	E30
AADF0312J2ARC	E30
AADF0375J2A	E30
AADF0375J2B	E30
AADF0375J2BRB	E30
AADF0375J2BRC	E30
AADF0375J2C	E30
AADF0375J2CRB	E30
AADF0375J2CRC	E30
AADF0500J2A	E30
AADF0500J2ARB	E30
AADF0500J2ARC	E30
AADF0500J2B	E30
AADF0500J2BRB	E30
AADF0500J2BRC	E30
AADF0500J2BRE	E30
AADF0500J2C	E30
AADF0500J2CRB	E30
AADF0500J2CRC	E30
AADF0500J2D	E30
AADF0500J2DRB	E30
AADF0500J2DRC	E30
AADF0625J2A	E30
AADF0625J2ARC	E31
AADF0625J2B	E31
AADF0625J2BRC	E31
AADF0750J2A	E31
AADF0750J2B	E31
AADF0750J2BRB	E31
AADF0750J2BRC	E31
AADF0750J2BRE	E31
AADF0750J2C	E31
AADF0750J2CRB	E31
AADF0750J2CRC	E31
AADF0750J2D	E31
AADF0750J2DRB	E31
AADF0750J2DRC	E31
AADF1000J2A	E31
AADF1000J2ARB	E31
AADF1000J2ARC	E31
AADF1000J2ARE	E31
AADF1000J2B	E31
AADF1000J2BRB	E31
AADF1000J2BRC	E31
AADF1000J2C	E31
AADF1000J2CRB	E31
AADF1000J2CRC	E31
ABDE0250J3AQ	E28
ABDE0250J3AQB	E28
ABDE0250J3ARB	E25
ABDE0250J3AS	E25
ABDE0250J3BQ	E28
ABDE0250J3BQB	E28
ABDE0250J3CQ	E28
ABDE0250J3CQB	E28
ABDE0300A3AS	E22
ABDE0312J3AQB	E28
ABDE0312J3ARB	E25
ABDE0375J3AQ	E28
ABDE0375J3AQB	E28
ABDE0375J3ARB	E25
ABDE0375J3AS	E25
ABDE0375J3BQ	E28
ABDE0375J3BQB	E28
ABDE0400A3AS	E22
ABDE0500A3AS	E22
ABDE0500J3AQ	E28
ABDE0500J3AQB	E28
ABDE0500J3AQE	E28
ABDE0500J3ARB	E25
ABDE0500J3ARC	E25
ABDE0500J3AS	E25
ABDE0500J3BQ	E28
ABDE0500J3BQB	E28
ABDE0500J3BQC	E28
ABDE0500J3BQD	E28
ABDE0500J3BQE	E28
ABDE0500J3CQ	E28
ABDE0500J3CQB	E28
ABDE0500J3CQC	E28
ABDE0500J3CQD	E28
ABDE0500J3CQE	E28
ABDE0600A3ARA	E23
ABDE0600A3ARB	E23
ABDE0600A3ARC	E23
ABDE0600A3AS	E22
ABDE0625J3AQ	E28
ABDE0625J3AQB	E28
ABDE0625J3AS	E25
ABDE0625J3BQ	E28
ABDE0625J3BQB	E28
ABDE0625J3BQE	E28
ABDE0750J3AQ	E28
ABDE0750J3AQB	E28
ABDE0750J3AQE	E28
ABDE0750J3ARB	E25
ABDE0750J3ARC	E25
ABDE0750J3ARE	E25
ABDE0750J3AS	E25
ABDE0750J3BQ	E28
ABDE0750J3BQB	E28
ABDE0750J3BQC	E28
ABDE0750J3BQD	E28
ABDE0750J3BQE	E28
ABDE0750J3CQ	E28
ABDE0750J3CQB	E28
ABDE0800A3ARA	E23
ABDE0800A3ARB	E23
ABDE0800A3ARC	E23
ABDE0800A3AS	E22
ABDE1000A3ARA	E23
ABDE1000A3ARB	E23
ABDE1000A3ARC	E23
ABDE1000A3AS	E22
ABDE1000J3AQ	E28
ABDE1000J3AQB	E29
ABDE1000J3AQE	E29
ABDE1000J3ARB	E25
ABDE1000J3ARC	E25
ABDE1000J3ARE	E25
ABDE1000J3AS	E25
ABDE1000J3BQ	E29
ABDE1000J3BQB	E29
ABDE1000J3BQE	E29
ABDE1000J3CQ	E29
ABDE1000J3CQB	E29
ABDE1200A3ARA	E23
ABDE1200A3ARB	E23
ABDE1200A3ARC	E23
ABDE1200A3AS	E22
ABDE1400A3AS	E22
ABDE1600A3ARA	E23
ABDE1600A3ARB	E23
ABDE1600A3ARC	E23
ABDE1600A3ARD	E23
ABDE1600A3AS	E22
ABDE1800A3AS	E22
ABDE2000A3ARA	E23
ABDE2000A3ARB	E23
ABDE2000A3ARC	E23
ABDE2000A3ARD	E23
ABDE2000A3AS	E22
ABDF0150A2AS	E20
ABDF0200A2AS	E20
ABDF0250A2AS	E20
ABDF0250J2AQ	E26
ABDF0250J2AQB	E26
ABDF0250J2ARB	E24
ABDF0250J2AS	E24
ABDF0250J2BQ	E26
ABDF0250J2BQB	E26
ABDF0250J2CQ	E26
ABDF0250J2CQB	E26
ABDF0300A2AS	E20
ABDF0312J2AQB	E26
ABDF0312J2ARB	E24
ABDF0375J2AQ	E26
ABDF0375J2AQB	E26
ABDF0375J2ARB	E24
ABDF0375J2AS	E24
ABDF0375J2BQ	E26
ABDF0375J2BQB	E26
ABDF0400A2AS	E20
ABDF0500A2AS	E20
ABDF0500J2AQ	E26
ABDF0500J2AQB	E26
ABDF0500J2AQE	E26
ABDF0500J2ARB	E24
ABDF0500J2ARC	E24
ABDF0500J2AS	E24
ABDF0500J2BQ	E26
ABDF0500J2BQB	E26
ABDF0500J2BQC	E26
ABDF0500J2BQD	E26
ABDF0500J2BQE	E26
ABDF0500J2CQ	E26
ABDF0500J2CQB	E26
ABDF0500J2CQC	E26
ABDF0500J2CQD	E26
ABDF0500J2CQE	E26
ABDF0600A2AS	E20
ABDF0625J2AQ	E26
ABDF0625J2AQB	E26
ABDF0625J2AS	E24
ABDF0625J2BQ	E26
ABDF0625J2BQB	E26
ABDF0625J2BQE	E26
ABDF0750J2AQ	E26
ABDF0750J2AQB	E26
ABDF0750J2AQE	E26
ABDF0750J2ARB	E24
ABDF0750J2ARC	E24
ABDF0750J2ARE	E24
ABDF0750J2AS	E24
ABDF0750J2BQ	E26
ABDF0750J2BQB	E26
ABDF0750J2BQC	E26
ABDF0750J2BQD	E26
ABDF0750J2BQE	E26
ABDF0750J2CQ	E26
ABDF0750J2CQB	E27
ABDF0800A2AS	E20
ABDF1000A2AS	E20
ABDF1000J2AQ	E27
ABDF1000J2AQB	E27
ABDF1000J2AQE	E27
ABDF1000J2ARB	E24
ABDF1000J2ARC	E24
ABDF1000J2ARE	E24
ABDF1000J2AS	E24
ABDF1000J2BQ	E27
ABDF1000J2BQB	E27
ABDF1000J2BQE	E27
ABDF1000J2CQ	E27
ABDF1000J2CQB	E27
ABDF1200A2AS	E20
ABDF1400A2AS	E20
ABDF1600A2AS	E20
ABDF1800A2AS	E20
ABDF2000A2AS	E20
B291A03000YPL	C2
B291A04000YPL	C2
B291A04500YPL	C2
B291A05000YPL	C2
B291A05100YPL	C2
B291A05500YPL	C2
B291A06000YPL	C2
B291A06350YPL	C2
B291A06500YPL	C2
B291A06800YPL	C2
B291A07000YPL	C2
B291A07200YPL	C2
B291A07500YPL	C2
B291A08000YPL	C2
B291A08334YPL	C2
B291A08500YPL	C2
B291A09000YPL	C2
B291A09500YPL	C2
B291A09525YPL	C2
B291A10000YPL	C2
B291A10320YPL	C2
B291A10500YPL	C2
B291A11000YPL	C2
B291A11500YPL	C2
B291A12000YPL	C2
B291A12500YPL	C2
B291A12700YPL	C2
B291A13000YPL	C2
B291A14000YPL	C2
B291A14500YPL	C2
B291A15000YPL	C2
B291A16000YPL	C2
B291A17000YPL	C2
B291A18000YPL	C2
B292A03000YPL	C3
B292A03175YPL	C3
B292A03500YPL	C3

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

номер по каталогу	Стр.
B292A04000YPL	C3
B292A04200YPL	C3
B292A04300YPL	C3
B292A04500YPL	C3
B292A04800YPL	C3
B292A05000YPL	C3
B292A05100YPL	C3
B292A05200YPL	C3
B292A05410YPL	C3
B292A05500YPL	C3
B292A05558YPL	C3
B292A05600YPL	C3
B292A05800YPL	C3
B292A06000YPL	C3
B292A06350YPL	C3
B292A06500YPL	C3
B292A06528YPL	C3
B292A06746YPL	C3
B292A06800YPL	C3
B292A06900YPL	C3
B292A07000YPL	C3
B292A07100YPL	C3
B292A07145YPL	C3
B292A07200YPL	C3
B292A07500YPL	C3
B292A07938YPL	C3
B292A08000YPL	C3
B292A08334YPL	C3
B292A08433YPL	C3
B292A08500YPL	C3
B292A08733YPL	C3
B292A08800YPL	C3
B292A09000YPL	C3
B292A09200YPL	C3
B292A09347YPL	C3
B292A09500YPL	C3
B292A09525YPL	C3
B292A10000YPL	C3
B292A10200YPL	C3
B292A10320YPL	C4
B292A10500YPL	C4
B292A10716YPL	C4
B292A11000YPL	C4
B292A11112YPL	C4
B292A11500YPL	C4
B292A12000YPL	C4
B292A12304YPL	C4
B292A12500YPL	C4
B292A13000YPL	C4
B292A13500YPL	C4
B292A14000YPL	C4
B292A14500YPL	C4
B292A15000YPL	C4
B292A15500YPL	C4
B292A16000YPL	C4
B292A16500YPL	C4
B292A17000YPL	C4
B292A17500YPL	C4
B292A18000YPL	C4
B292A18500YPL	C4
B292A19000YPL	C4
B292A19050YPL	C4
B292A19446YPL	C4
B292A19500YPL	C4
B292A20000YPL	C4
B292A20500YPL	C4
B292A21000YPL	C4
BT30HPMC075335	F37
BT30HPMC20085M	F37
BT30SM2C050118	F49
BT30SM2C075118	F49
BT30SM2C100177	F49
BT30SM2C16035M	F49
BT30SM2C16050M	F49
BT30SM2C22040M	F49
BT30SM2C22050M	F49
BT30SMC050118	F49
BT30SMC075118	F49
BT30SMC100177	F49
BT30SMC16035M	F49
BT30SMC16050M	F49
BT30SMC22040M	F49
BT30SMC22050M	F49
BT30SMC27045M	F49
BT40BHPMC075295	F38
BT40BHPMC075472	F38
BT40BHPMC100335	F38
BT40BHPMC100472	F38
BT40BHPMC125354	F38
BT40BHPMC125472	F38
BT40BHPMC20075M	F38
BT40BHPMC20120M	F38
BT40BHPMC25085M	F38
BT40BHPMC25120M	F38
BT40BHPMC32090M	F38
BT40BHPMC32120M	F38
BT40BSM2C050177	F51
BT40BSM2C050400	F51
BT40BSM2C075177	F51
BT40BSM2C075400	F51
BT40BSM2C100177	F51
BT40BSM2C100400	F51
BT40BSM2C16050M	F50
BT40BSM2C16075M	F50
BT40BSM2C16100M	F50
BT40BSM2C22055M	F50
BT40BSM2C22100M	F50
BT40BSM2C22150M	F50
BT40BSMC050177	F51
BT40BSMC050400	F51
BT40BSMC075177	F51
BT40BSMC075400	F51
BT40BSMC075600	F51
BT40BSMC100177	F51
BT40BSMC100400	F51
BT40BSMC100600	F51
BT40BSMC125236	F51
BT40BSMC125500	F51
BT40BSMC150236	F51
BT40BSMC150500	F51
BT40BSMC16050M	F50
BT40BSMC16075M	F50
BT40BSMC16100M	F50
BT40BSMC22055M	F50
BT40BSMC22100M	F50
BT40BSMC22150M	F50
BT40BSMC27055M	F50
BT40BSMC27100M	F50
BT40BSMC27150M	F50
BT40BSMC32060M	F50
BT40BSMC32100M	F50
BT40BSMC40060M	F51
BT40BSMC40100M	F51
BT50BHPMC075413	F39
BT50BHPMC100413	F39
BT50BHPMC125413	F39
BT50BHPMC20105M	F39
BT50BHPMC20165M	F39
BT50BHPMC25105M	F39
BT50BHPMC25165M	F39
BT50BHPMC32105M	F39
BT50BHPMC32165M	F39
BT50BSM2C050400	F53
BT50BSM2C075400	F53
BT50BSM2C100400	F53
BT50BSM2C16045M	F52
BT50BSM2C16100M	F52
BT50BSM2C16150M	F52
BT50BSM2C22045M	F52
BT50BSM2C22100M	F52
BT50BSM2C22150M	F52
BT50BSMC050177	F53
BT50BSMC050400	F53
BT50BSMC075177	F53
BT50BSMC075400	F53
BT50BSMC100177	F53
BT50BSMC100400	F53
BT50BSMC100600	F53
BT50BSMC125177	F53
BT50BSMC125400	F53
BT50BSMC125600	F53
BT50BSMC150177	F53
BT50BSMC150400	F53
BT50BSMC150600	F53
BT50BSMC16045M	F52
BT50BSMC16100M	F52
BT50BSMC16150M	F52
BT50BSMC200236	F53
BT50BSMC200400	F54
BT50BSMC22045M	F52
BT50BSMC22100M	F52
BT50BSMC22150M	F52
BT50BSMC250236	F54
BT50BSMC250400	F54
BT50BSMC27045M	F52
BT50BSMC27100M	F52
BT50BSMC27150M	F52
BT50BSMC32045M	F52
BT50BSMC32100M	F52
BT50BSMC32150M	F52
BT50BSMC40050M	F53
BT50BSMC40100M	F53
BT50BSMC40150M	F53
BT50BSMC60090M	F53
CCGW060202EFWC	B57
CCGW060202EFWM	B57
CCGW060202EM	B59
CCGW060202S01015C	B57, B59
CCGW060202S01015M	B57, B59
CCGW060204EFWC	B57
CCGW060204EFWM	B57
CCGW060204EM	B57, B59
CCGW060204FST	B57
CCGW060204S01015C	B57, B59
CCGW060204S01015FWM	B57
CCGW060204S01015M	B57, B59
CCGW060208EFWM	B57
CCGW060208EM	B57, B59
CCGW060208S01015C	B57, B59
CCGW060208S01015FWM	B57
CCGW060208S01015M	B57
CCGW09T304EFWM	B57
CCGW09T304EFWMT	B57
CCGW09T304EMT	B57, B59
CCGW09T304FST	B57
CCGW09T304S01015FWMT	B57
CCGW09T304S01015M	B57, B59
CCGW09T304S01015MT	B57, B59
CCGW09T308EC	B57, B59
CCGW09T308EFWM	B57
CCGW09T308EMT	B57, B59
CCGW09T308FST	B57
CCGW09T308S01015FWMT	B57
CCGW09T308S01015M	B57, B59
CCGW09T308S01015MT	B57, B59
CCGW120404S01015MT	B57, B59
CCGW120408S01015MT	B57, B59
CCGW21505EFWC	B57
CCGW21505EFWM	B57
CCGW21505EM	B57, B59
CCGW21505S0415C	B57, B59
CCGW21505S0415M	B57, B59
CCGW2151EFWC	B57
CCGW2151EFWM	B57
CCGW2151EM	B57, B59
CCGW2151FST	B57
CCGW2151S0415C	B57, B59
CCGW2151S0415FWM	B57
CCGW2151S0415M	B57, B59
CCGW2152EFWM	B57
CCGW2152EM	B57, B59
CCGW2152S0415C	B57, B59
CCGW2152S0415FWM	B57
CCGW2152S0415M	B57
CCGW3251EFWM	B57
CCGW3251EFWMT	B57
CCGW3251EMT	B57, B59
CCGW3251FST	B57
CCGW3251S0415FWMT	B57
CCGW3251S0415M	B57, B59
CCGW3251S0415MT	B57, B59
CCGW3252EC	B57, B59
CCGW3252EFWM	B57
CCGW3252EMT	B57, B59
CCGW3252FST	B57
CCGW3252S0415FWMT	B57
CCGW3252S0415M	B57, B59
CCGW3252S0415MT	B57, B59
CCGW431S0415MT	B57, B59
CCGW432S0415MT	B57, B59
CCMT060204FW	B37
CCMT060204LF	B37
CCMT060204MF	B37
CCMT060204UF	B37
CCMT060208FW	B37
CCMT060208LF	B37
CCMT09T302UF	B37
CCMT09T304FW	B37
CCMT09T304LF	B37
CCMT09T304MF	B37
CCMT09T304MW	B37
CCMT09T304UF	B37
CCMT09T308FW	B37
CCMT09T308LF	B37
CCMT09T308MF	B37
CCMT09T308MW	B37
CCMT09T308UF	B37
CCMT09T312MF	B37
CCMT120404LF	B37
CCMT120404MW	B37
CCMT120408LF	B37
CCMT120408MF	B37
CCMT120408MW	B37
CCMT120412LF	B37
CCMT120412MF	B37
CCMT2151FW	B37
CCMT2151LF	B37
CCMT2151MF	B37
CCMT2151UF	B37
CCMT2152FW	B37
CCMT2152LF	B37
CCMT32505UF	B37
CCMT3251FW	B37
CCMT3251LF	B37
CCMT3251MF	B37
CCMT3251MW	B37
CCMT3251UF	B37
CCMT3252FW	B37
CCMT3252LF	B37
CCMT3252MF	B37
CCMT3252MW	B37
CCMT3252UF	B37
CCMT3253MF	B37
CCMT431LF	B37
CCMT431MW	B37
CCMT432LF	B37
CCMT432MF	B37
CCMT432MW	B37
CCMT433LF	B37
CCMT433MF	B37
CDHB120601	B58
CDHB120601FST	B58
CDHB120605	B58
CDHB120605FST	B58
CDHB12061	B58
CDHBS4T002	B58
CDHBS4T004	B58
CDHBS4T004FST	B58
CDHBS4T0S0	B58
CNGA120404E	B46
CNGA120404EFWMT	B50
CNGA120404EMT	B50
CNGA120404FST	B50
CNGA120404S01020MT	B50
CNGA120404S01025FWMT	B50
CNGA120404S01025MT	B50
CNGA120404S01025ST	B50
CNGA120408E	B50
CNGA120408EFWMT	B50
CNGA120408EMT	B50
CNGA120408FST	B50
CNGA120408S01020FWMT	B50
CNGA120408S01020MT	B50
CNGA120408S01020MWMT	B50
CNGA120408S01025FWMT	B50
CNGA120408S01025MT	B50
CNGA120408S01025ST	B50
CNGA120408S02020MT	B50
CNGA120412EFWMT	B50
CNGA120412EMT	B50
CNGA120412S01020FWMT	B50
CNGA120412S01020MWMT	B50
CNGA120412S01025MT	B50
CNGA120412S01025ST	B50
CNGA120412T02020MT	B50
CNGA120416S01020MT	B50
CNGA431E	B50
CNGA431EFWMT	B50
CNGA431EMT	B50
CNGA431FST	B50
CNGA431S0420MT	B50
CNGA431S0425FWMT	B50
CNGA431S0425MT	B50
CNGA431S0425ST	B50
CNGA432E	B50
CNGA432EFWMT	B50
CNGA432EMT	B50
CNGA432FST	B50
CNGA432S0420FWMT	B50
CNGA432S0420MT	B50
CNGA432S0420MWMT	B50
CNGA432S0425FWMT	B50
CNGA432S0425MT	B50
CNGA432S0425ST	B50
CNGA432S0820MT	B50
CNGA433EFWMT	B50
CNGA433EMT	B50
CNGA433S0420FWMT	B50
CNGA433S0420MWMT	B50
CNGA433S0425MT	B50
CNGA433S0425ST	B50
CNGA433T0820MT	B50
CNGA434S0420MT	B50
CNMA120404	B16
CNMA120408	B16
CNMA120408S01025	B51
CNMA120408S02020	B51
CNMA120408S02020MW	B51
CNMA120412	B16
CNMA120412S02020	B51
CNMA120412S02020MW	B51
CNMA120416	B16
CNMA120416S02020	B51
CNMA160608	B16
CNMA160612	B16
CNMA160616	B16
CNMA190608	B16
CNMA190612	B16
CNMA190616	B16
CNMA431	B16
CNMA432	B16
CNMA432S0425	B51
CNMA432S0820	B51
CNMA432S0820MW	B51
CNMA433	B16
CNMA433S0820	B51
CNMA433S0820MW	B51
CNMA434	B16
CNMA434S0820	B51
CNMA542	B16
CNMA543	B16
CNMA544	B16
CNMA642	B16
CNMA643	B16
CNMA644	B16
CNMG090304FF	B16
CNMG090304FN	B16
CNMG090304MN	B17
CNMG090308FF	B16
CNMG090308FN	B16
CNMG090308MN	B17
CNMG090308MP	B17
CNMG090312MN	B17
CNMG120402FH	B74
CNMG120404FF	B16
CNMG120404FH	B74
CNMG120404FN	B16
CNMG120404FP	B16
CNMG120404FW	B17
CNMG120404FW1	B74
CNMG120404FX	B75
CNMG120404MH	B75
CNMG120404MN	B17
CNMG120404MP	B17
CNMG120404MS1	B66
CNMG120404MU1	B66
CNMG120404MW1	B75
CNMG120404MX	B75
CNMG120404RP	B18
CNMG120404UN	B18
CNMG120404UP	B18
CNMG120408CT	B16
CNMG120408FF	B16
CNMG120408FH	B74
CNMG120408FN	B16
CNMG120408FP	B16
CNMG120408FW	B17
CNMG120408FW1	B74
CNMG120408FX	B75
CNMG120408MH	B75
CNMG120408MN	B17
CNMG120408MP	B17
CNMG120408MS1	B66
CNMG120408MU1	B66
CNMG120408MW	B17
CNMG120408MW1	B75
CNMG120408MX	B75
CNMG120408RN	B18
CNMG120408RP	B18
CNMG120408UN	B18
CNMG120408UP	B18
CNMG120412CT	B16
CNMG120412FN	B16
CNMG120412FP	B16
CNMG120412FW	B17
CNMG120412MN	B17
CNMG120412MP	B17
CNMG120412MS1	B66
CNMG120412MU1	B66
CNMG120412MW	B17
CNMG120412MW1	B75
CNMG120412RN	B18
CNMG120412RP	B18
CNMG120412UN	B18
CNMG120412UP	B18
CNMG120416CT	B16
CNMG120416FN	B16
CNMG120416MN	B17
CNMG120416MP	B17
CNMG120416MS1	B66
CNMG120416RN	B18
CNMG120416RP	B18
CNMG120416UN	B18
CNMG160608MN	B17
CNMG160608MP	B17
CNMG160608RN	B18
CNMG160608RP	B18
CNMG160608UN	B18
CNMG160608UP	B18
CNMG160612MN	B17
CNMG160612MP	B17
CNMG160612RN	B18
CNMG160612RP	B18
CNMG160612UN	B18
CNMG160612UP	B18

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Указатель по каталожному номеру

номер по каталогу	Стр.
CNMG160616MN	B17
CNMG160616MP	B17
CNMG160616RN	B18
CNMG160616RP	B18
CNMG160616UN	B18
CNMG190608	B16
CNMG190608MN	B17
CNMG190608MP	B17
CNMG190608RN	B18
CNMG190608UN	B18
CNMG190608UP	B18
CNMG190612	B16
CNMG190612MN	B17
CNMG190612MP	B17
CNMG190612RM	B17
CNMG190612RN	B18
CNMG190612RP	B18
CNMG190612UN	B18
CNMG190612UP	B18
CNMG190616	B16
CNMG190616MN	B17
CNMG190616MP	B17
CNMG190616RM	B17
CNMG190616RN	B18
CNMG190616RP	B18
CNMG190616UN	B18
CNMG190616UP	B18
CNMG190624RN	B18
CNMG250924	B16
CNMG250924RM	B17
CNMG321FF	B16
CNMG321FN	B16
CNMG321MN	B17
CNMG322FF	B16
CNMG322FN	B16
CNMG322MN	B17
CNMG322MP	B17
CNMG323MN	B17
CNMG4305FH	B74
CNMG431FF	B16
CNMG431FH	B74
CNMG431FN	B16
CNMG431FP	B16
CNMG431FW	B17
CNMG431FW1	B74
CNMG431FX	B75
CNMG431MH	B75
CNMG431MN	B17
CNMG431MP	B17
CNMG431MS1	B66
CNMG431MU1	B66
CNMG431MW1	B75
CNMG431MX	B75
CNMG431RP	B18
CNMG431UN	B18
CNMG431UP	B18
CNMG432CT	B16
CNMG432FF	B16
CNMG432FH	B74
CNMG432FN	B16
CNMG432FP	B16
CNMG432FW	B17
CNMG432FW1	B74
CNMG432FX	B75
CNMG432MH	B75
CNMG432MN	B17
CNMG432MP	B17
CNMG432MS1	B66
CNMG432MU1	B66
CNMG432MW	B17
CNMG432MW1	B75
CNMG432MX	B75
CNMG432RN	B18
CNMG432RP	B18
CNMG432UN	B18
CNMG432UP	B18
CNMG433CT	B16
CNMG433FN	B16
CNMG433FP	B16
CNMG433FW	B17
CNMG433MN	B17
CNMG433MP	B17
CNMG433MS1	B66
CNMG433MU1	B66
CNMG433MW	B17
CNMG433MW1	B75
CNMG433RN	B18
CNMG433RP	B18
CNMG433UN	B18
CNMG433UP	B18
CNMG434CT	B16
CNMG434FN	B16
CNMG434MN	B17
CNMG434MP	B17
CNMG434MS1	B66

номер по каталогу	Стр.
CNMG434RN	B18
CNMG434RP	B18
CNMG434UN	B18
CNMG542MN	B17
CNMG542MP	B17
CNMG542RN	B18
CNMG542RP	B18
CNMG542UN	B18
CNMG542UP	B18
CNMG543MN	B17
CNMG543MP	B17
CNMG543RN	B18
CNMG543RP	B18
CNMG543UN	B18
CNMG543UP	B18
CNMG544MN	B17
CNMG544MP	B17
CNMG544RN	B18
CNMG544RP	B18
CNMG544UN	B18
CNMG642	B16
CNMG642MN	B17
CNMG642MP	B17
CNMG642RN	B18
CNMG642UN	B18
CNMG642UP	B18
CNMG643	B16
CNMG643MN	B17
CNMG643MP	B17
CNMG643RM	B17
CNMG643RN	B18
CNMG643RP	B18
CNMG643UN	B18
CNMG643UP	B18
CNMG644	B16
CNMG644MN	B17
CNMG644MP	B17
CNMG644RM	B17
CNMG644RN	B18
CNMG644RP	B18
CNMG644UN	B18
CNMG644UP	B18
CNMG646RN	B18
CNMG866	B16
CNMG866RM	B17
CNMM120408RM	B19
CNMM120408RP	B19
CNMM120412RM	B19
CNMM120412RP	B19
CNMM120416RM	B19
CNMM120416RP	B19
CNMM160608RP	B19
CNMM160612RM	B19
CNMM160612RP	B19
CNMM160616RM	B19
CNMM160616RP	B19
CNMM160624RM	B19
CNMM190612RH	B19
CNMM190612RM	B19
CNMM190612RP	B19
CNMM190616RH	B19
CNMM190616RM	B19
CNMM190616RP	B19
CNMM190624RH	B19
CNMM190624RM	B19
CNMM190624RP	B19
CNMM250924RH	B19
CNMM250924RM	B19
CNMM250924RP	B19
CNMM432RM	B19
CNMM432RP	B19
CNMM433RM	B19
CNMM433RP	B19
CNMM434RM	B19
CNMM434RP	B19
CNMM542RP	B19
CNMM543RM	B19
CNMM543RP	B19
CNMM544RM	B19
CNMM544RP	B19
CNMM546RM	B19
CNMM643RH	B19
CNMM643RM	B19
CNMM643RP	B19
CNMM644RH	B19
CNMM644RM	B19
CNMM644RP	B19
CNMM646RH	B19
CNMM646RM	B19
CNMM646RP	B19
CNMM866RH	B19
CNMM866RM	B19
CNMM866RP	B19
CNMS120404FST	B51
CNMS120408E	B51

номер по каталогу	Стр.
CNMS120408FST	B51
CNMS431FST	B51
CNMS432E	B51
CNMS432FST	B51
CPGW060202E	B58
CPGW060202EFWC	B59
CPGW060202EFWM	B59
CPGW060202FST	B58
CPGW060204E	B58
CPGW060204EFWC	B59
CPGW060204EFWM	B59
CPGW060204FST	B58
CPGW060204FWST	B58
CPGW060208E	B58
CPGW060208EFWM	B59
CPGW060208FST	B58
CPGW060208S01015FWM	B59
CPGW09T304E	B58
CPGW09T304EFWMT	B59
CPGW09T304FST	B58
CPGW09T304S01015FWMT	B59
CPGW09T308E	B58
CPGW09T308EFWMT	B59
CPGW09T308FST	B58
CPGW09T308FWST	B58
CPGW09T308S01015FWMT	B59
CPGW120404FST	B58
CPGW120408FST	B58
CPGW120408FWST	B58
CPGW21505E	B58
CPGW21505EFWC	B59
CPGW21505EFWM	B59
CPGW21505FST	B58
CPGW2151E	B58
CPGW2151EFWC	B59
CPGW2151EFWM	B59
CPGW2151FST	B58
CPGW2151FWST	B58
CPGW2152E	B58
CPGW2152EFWM	B59
CPGW2152FST	B58
CPGW2152S0415FWM	B59
CPGW3251E	B58
CPGW3251EFWMT	B59
CPGW3251FST	B58
CPGW3251S0415FWMT	B59
CPGW3252E	B58
CPGW3252EFWMT	B59
CPGW3252FST	B58
CPGW3252FWST	B58
CPGW3252S0415FWMT	B59
CPGW431FST	B58
CPGW432FST	B58
CPGW432FWST	B58
CPMT060204FW	B38
CPMT060204LF	B38
CPMT060204UF	B38
CPMT060208FW	B38
CPMT060208LF	B38
CPMT060208MF	B38
CPMT09T304FW	B38
CPMT09T304LF	B38
CPMT09T304MW	B38
CPMT09T304UF	B38
CPMT09T308FW	B38
CPMT09T308LF	B38
CPMT09T308MF	B38
CPMT09T308MW	B38
CPMT09T312MF	B38
CPMT2151FW	B38
CPMT2151LF	B38
CPMT2151UF	B38
CPMT2152FW	B38
CPMT2152LF	B38
CPMT2152MF	B38
CPMT3251FW	B38
CPMT3251LF	B38
CPMT3251MW	B38
CPMT3251UF	B38
CPMT3252FW	B38
CPMT3252LF	B38
CPMT3252MF	B38
CPMT3252MW	B38
CPMT3253MF	B38
CV40BHPMC075335	F40
CV40BHPMC075591	F40
CV40BHPMC100374	F40
CV40BHPMC100591	F40
CV40BHPMC125472	F40
CV40BHPMC125591	F40
CV40BSM2C050350	F55
CV40BSM2C075350	F55
CV40BSM2C075600	F55
CV40BSM2C100206	F55
CV40BSM2C100400	F55

номер по каталогу	Стр.
CV40BSM2C100600	F55
CV40BSMC050138	F55
CV40BSMC050350	F55
CV40BSMC075138	F55
CV40BSMC075350	F55
CV40BSMC075600	F55
CV40BSMC100206	F55
CV40BSMC100400	F55
CV40BSMC100600	F55
CV40BSMC125212	F55
CV40BSMC125400	F55
CV40BSMC150241	F55
CV40BSMC150400	F55
CV40ZBSM2C100100	F55
CV40ZBSMC100100	F55
CV50BHPMC075354	F41
CV50BHPMC075650	F41
CV50BHPMC100354	F41
CV50BHPMC100531	F41
CV50BHPMC100650	F41
CV50BHPMC125354	F41
CV50BHPMC125531	F41
CV50BHPMC125650	F41
CV50BSM2C050150	F56
CV50BSM2C050350	F56
CV50BSM2C050550	F56
CV50BSM2C075150	F56
CV50BSM2C075350	F56
CV50BSM2C075550	F56
CV50BSM2C100200	F56
CV50BSM2C100400	F56
CV50BSM2C100600	F56
CV50BSMC050150	F56
CV50BSMC050350	F56
CV50BSMC050550	F56
CV50BSMC075150	F56
CV50BSMC075350	F56
CV50BSMC075550	F56
CV50BSMC075700	F56
CV50BSMC075900	F56
CV50BSMC1001000	F56
CV50BSMC100200	F56
CV50BSMC100400	F56
CV50BSMC100600	F56
CV50BSMC100800	F56
CV50BSMC125150	F56
CV50BSMC125350	F56
CV50BSMC125550	F56
CV50BSMC125700	F56
CV50BSMC125900	F56
CV50BSMC150240	F56
CV50BSMC150400	F56
CV50BSMC150600	F56
CV50BSMC150800	F56
CV50BSMC200240	F57
CV50BSMC200400	F57
CV50BSMC200600	F57
CV50BSMC200800	F57
CV50BSMC250240	F57
CV50BSMC250400	F57
CV50KM20ECTRA	F17
CV50KM2520TRA	F29
DCGW070202EM	B60
DCGW070202S01015C	B60
DCGW070204EFWM	B60
DCGW070204EM	B60
DCGW070204FST	B60
DCGW070204S01015C	B60
DCGW070204S01015M	B60
DCGW11T304EFWMT	B60
DCGW11T304EMT	B60
DCGW11T304FST	B60
DCGW11T304S01015FWMT	B60
DCGW11T304S01015M	B60
DCGW11T304S01015MT	B60
DCGW11T308EMT	B60
DCGW11T308S01015FWMT	B60
DCGW11T308S01015M	B60
DCGW11T308S01015MT	B60
DCGW21505EM	B60
DCGW21505S0415C	B60
DCGW2151EFWM	B60
DCGW2151EM	B60
DCGW2151FST	B60
DCGW2151S0415C	B60
DCGW2151S0415M	B60
DCGW3251EFWMT	B60
DCGW3251EMT	B60
DCGW3251FST	B60
DCGW3251S0415FWMT	B60
DCGW3251S0415M	B60
DCGW3251S0415MT	B60
DCGW3252EMT	B60
DCGW3252S0415FWMT	B60
DCGW3252S0415M	B60

номер по каталогу	Стр.
DCGW3252S0415MT	B60
DCMT070204LF	B39
DCMT070204UF	B39
DCMT11T302UF	B39
DCMT11T304FW	B39
DCMT11T304LF	B39
DCMT11T304MF	B39
DCMT11T304MW	B39
DCMT11T304UF	B39
DCMT11T308FW	B39
DCMT11T308LF	B39
DCMT11T308MF	B39
DCMT11T308MW	B39
DCMT11T308UF	B39
DCMT11T312LF	B39
DCMT11T312MF	B39
DCMT150404LF	B39
DCMT150408LF	B39
DCMT2151LF	B39
DCMT2151UF	B39
DCMT32505UF	B39
DCMT3251FW	B39
DCMT3251LF	B39
DCMT3251MF	B39
DCMT3251MW	B39
DCMT3251UF	B39
DCMT3252FW	B39
DCMT3252LF	B39
DCMT3252MF	B39
DCMT3252MW	B39
DCMT3252UF	B39
DCMT3253LF	B39
DCMT3253MF	B39
DCMT431LF	B39
DCMT432LF	B39
DNGA150404E	B51
DNGA150404EFWMT	B51
DNGA150404EMT	B52
DNGA150404FST	B51
DNGA150404S01020MT	B52
DNGA150404S01025MT	B52
DNGA150408E	B51
DNGA150408EFWMT	B51
DNGA150408EMT	B52
DNGA150408FST	B51
DNGA150408S01020MT	B52
DNGA150408S01020MWMT	B51
DNGA150412EFWMT	B51
DNGA150412EMT	B52
DNGA150412S01020MT	B52
DNGA150412S01025MT	B52
DNGA150608S01020FWMT	B51
DNGA150608S01020MT	B52
DNGA431E	B51
DNGA431EFWMT	B51
DNGA431EMT	B52
DNGA431FST	B51
DNGA431S0420MT	B52
DNGA431S0425MT	B52
DNGA432E	B51
DNGA432EFWMT	B51
DNGA432EMT	B52
DNGA432FST	B51
DNGA432S0420MT	B52
DNGA432S0420MWMT	B51
DNGA432S0425MT	B52
DNGA433EFWMT	B51
DNGA433EMT	B52
DNGA433S0420MT	B52
DNGA433S0425MT	B52
DNGA442S0420FWMT	B51
DNGA442S0420MT	B52
DNMA110408	B20
DNMA110408S02020	B52
DNMA110412	B20
DNMA110412S02020	B52
DNMA150408	B20
DNMA150412	B20
DNMA150416	B20
DNMA150608	B20
DNMA150612	B20
DNMA150616	B20
DNMA332	B20
DNMA332S0820	B52
DNMA333	B20
DNMA333S0820	B52
DNMA432	B20
DNMA433	B20
DNMA434	B20
DNMA442	B20
DNMA443	B20
DNMA444	B20
DNMG110404FF	B20
DNMG110404FN	B20
DNMG110404FP	B20

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для заказа - kennametal@kennametal.su

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Указатель по каталожному номеру

номер по каталогу	Стр.
DNMG110404FW	B21
DNMG110404MN	B21
DNMG110408CT	B20
DNMG110408FF	B20
DNMG110408FN	B20
DNMG110408FP	B20
DNMG110408FW	B21
DNMG110408MN	B21
DNMG110408MP	B21
DNMG110408RP	B22
DNMG110408UN	B22
DNMG110408UP	B23
DNMG110412FN	B20
DNMG110412MN	B21
DNMG110412MP	B21
DNMG110412RP	B22
DNMG110412UN	B22
DNMG110412UP	B23
DNMG150402FH	B76
DNMG150404CT	B20
DNMG150404FF	B20
DNMG150404FH	B76
DNMG150404FN	B20
DNMG150404FP	B20
DNMG150404FW	B21
DNMG150404FX	B76
DNMG150404MH	B76
DNMG150404MN	B21
DNMG150404MP	B21
DNMG150404MS1	B66
DNMG150404MU1	B66
DNMG150404MX	B76
DNMG150404UP	B23
DNMG150408CT	B20
DNMG150408FF	B20
DNMG150408FH	B76
DNMG150408FN	B20
DNMG150408FP	B20
DNMG150408FW	B21
DNMG150408FX	B76
DNMG150408MH	B76
DNMG150408MN	B21
DNMG150408MP	B21
DNMG150408MS1	B66
DNMG150408MU1	B66
DNMG150408MW	B21
DNMG150408MX	B76
DNMG150408RN	B22
DNMG150408RP	B22
DNMG150408UN	B22
DNMG150408UP	B23
DNMG150412CT	B20
DNMG150412FN	B20
DNMG150412FP	B20
DNMG150412MN	B21
DNMG150412MP	B21
DNMG150412MS1	B66
DNMG150412MW	B21
DNMG150412RN	B22
DNMG150412RP	B22
DNMG150412UN	B22
DNMG150412UP	B23
DNMG150416MN	B21
DNMG150416RN	B22
DNMG150416RP	B22
DNMG150416UN	B22
DNMG150604CT	B20
DNMG150604FF	B20
DNMG150604FN	B20
DNMG150604FP	B20
DNMG150604FW	B21
DNMG150604MN	B21
DNMG150604MP	B21
DNMG150604MS1	B66
DNMG150604MU1	B66
DNMG150604UP	B23
DNMG150608CT	B20
DNMG150608FF	B20
DNMG150608FN	B20
DNMG150608FP	B20
DNMG150608FW	B21
DNMG150608MN	B21
DNMG150608MP	B21
DNMG150608MS1	B66
DNMG150608MU1	B66
DNMG150608MW	B21
DNMG150608RN	B22
DNMG150608RP	B22
DNMG150608UN	B22
DNMG150608UP	B23
DNMG150612CT	B20
DNMG150612FN	B20
DNMG150612FP	B20
DNMG150612MN	B21
DNMG150612MP	B21
DNMG150612MS1	B66
DNMG150612MW	B21
DNMG150612RN	B22
DNMG150612RP	B22
DNMG150612UN	B22
DNMG150612UP	B23
DNMG150616MN	B21
DNMG150616RN	B22
DNMG150616RP	B22
DNMG150616UN	B22
DNMG190608RM	B22
DNMG190608RN	B22
DNMG190612MN	B21
DNMG190612RM	B22
DNMG190612RN	B22
DNMG331FF	B20
DNMG331FN	B20
DNMG331FP	B20
DNMG331FW	B21
DNMG331MN	B21
DNMG332CT	B20
DNMG332FF	B20
DNMG332FN	B20
DNMG332FP	B20
DNMG332FW	B21
DNMG332MN	B21
DNMG332MP	B21
DNMG332RP	B22
DNMG332UN	B22
DNMG332UP	B23
DNMG333FN	B20
DNMG333MN	B21
DNMG333MP	B21
DNMG333RP	B22
DNMG333UN	B22
DNMG333UP	B23
DNMG4305FH	B76
DNMG431CT	B20
DNMG431FF	B20
DNMG431FH	B76
DNMG431FN	B20
DNMG431FP	B20
DNMG431FW	B21
DNMG431FX	B76
DNMG431MH	B76
DNMG431MN	B21
DNMG431MP	B21
DNMG431MS1	B66
DNMG431MU1	B66
DNMG431MX	B76
DNMG431UP	B23
DNMG432CT	B20
DNMG432FF	B20
DNMG432FH	B76
DNMG432FN	B20
DNMG432FP	B20
DNMG432FW	B21
DNMG432FX	B76
DNMG432MH	B76
DNMG432MN	B21
DNMG432MP	B21
DNMG432MS1	B66
DNMG432MU1	B66
DNMG432MW	B21
DNMG432MX	B76
DNMG432RN	B22
DNMG432RP	B22
DNMG432UN	B22
DNMG432UP	B23
DNMG433CT	B20
DNMG433FN	B20
DNMG433FP	B20
DNMG433MN	B21
DNMG433MP	B21
DNMG433MS1	B66
DNMG433MW	B21
DNMG433RN	B22
DNMG433RP	B22
DNMG433UN	B22
DNMG433UP	B23
DNMG434MN	B21
DNMG434RN	B22
DNMG434RP	B22
DNMG434UN	B22
DNMG441CT	B20
DNMG441FF	B20
DNMG441FN	B20
DNMG441FP	B20
DNMG441FW	B21
DNMG441MN	B21
DNMG441MP	B21
DNMG441MS1	B66
DNMG441MU1	B66
DNMG441UP	B23
DNMG442CT	B20
DNMG442FF	B20
DNMG442FN	B20
DNMG442FP	B20
DNMG442FW	B21
DNMG442MN	B21
DNMG442MP	B21
DNMG442MS1	B66
DNMG442MU1	B66
DNMG442MW	B21
DNMG442RN	B22
DNMG442RP	B22
DNMG442UN	B22
DNMG442UP	B23
DNMG443CT	B20
DNMG443FN	B20
DNMG443FP	B20
DNMG443MN	B21
DNMG443MP	B21
DNMG443MS1	B66
DNMG443MW	B21
DNMG443RN	B22
DNMG443RP	B22
DNMG443UN	B22
DNMG443UP	B23
DNMG444MN	B21
DNMG444RN	B22
DNMG444RP	B22
DNMG444UN	B22
DNMG542RM	B22
DNMG542RN	B22
DNMG543MN	B21
DNMG543RM	B22
DNMG543RN	B22
DNMM150408RM	B23
DNMM150412RM	B23
DNMM150416RM	B23
DNMM150608RM	B23
DNMM150608RP	B23
DNMM150612RM	B23
DNMM150612RP	B23
DNMM150616RM	B23
DNMM150616RP	B23
DNMM432RM	B23
DNMM433RM	B23
DNMM434RM	B23
DNMM442RM	B23
DNMM442RP	B23
DNMM443RM	B23
DNMM443RP	B23
DNMM444RM	B23
DNMM444RP	B23
DNMP110408K	B23
DNMP150404K	B23
DNMP150408K	B23
DNMP150412K	B23
DNMP332K	B23
DNMP431K	B23
DNMP432K	B23
DNMP433K	B23
DNMS150404FST	B52
DNMS150408E	B52
DNMS150408FST	B52
DNMS431FST	B52
DNMS432E	B52
DNMS432FST	B52
DPGW070202E	B61
DPGW070202EM	B61
DPGW070202FST	B61
DPGW070202S01015C	B61
DPGW070204EM	B61
DPGW070204FST	B61
DPGW070204FWST	B61
DPGW070204S01015C	B61
DPGW070204S01015FWM	B61
DPGW070204S01015M	B61
DPGW070208S01015M	B61
DPGW11T304E	B61
DPGW11T304EMT	B61
DPGW11T304FST	B61
DPGW11T304FWST	B61
DPGW11T304S01015M	B61
DPGW11T304S01015MT	B61
DPGW11T308EMT	B61
DPGW11T308S01015M	B61
DPGW11T308S01015MT	B61
DPGW21505E	B61
DPGW21505EM	B61
DPGW21505FST	B61
DPGW21505S0415C	B61
DPGW2151EM	B61
DPGW2151FST	B61
DPGW2151FWST	B61
DPGW2151S0415FWM	B61
DPGW2151S0415M	B61
DPGW2152S0415M	B61
DPGW3251E	B61
DPGW3251EFWMT	B61
DPGW3251EMT	B61
DPGW3251FST	B61
DPGW3251FWST	B61
DPGW3251S0415M	B61
DPGW3251S0415MT	B61
DPGW3252EMT	B61
DPGW3252S0415M	B61
DPGW3252S0415MT	B61
DPMT070204LF	B40
DPMT070204UF	B40
DPMT11T304LF	B40
DPMT11T304UF	B40
DPMT11T308LF	B40
DPMT11T308MF	B40
DPMT11T308UF	B40
DPMT2151LF	B40
DPMT2151UF	B40
DPMT3251LF	B40
DPMT3251UF	B40
DPMT3252LF	B40
DPMT3252MF	B40
DPMT3252UF	B40
DV40BHPMC20085M	F42
DV40BHPMC20150M	F42
DV40BHPMC25095M	F42
DV40BHPMC25150M	F42
DV40BHPMC32120M	F42
DV40BHPMC32150M	F42
DV40KM20ECTRA	F17
DV40KM2520TRA	F29
DV50BHPMC20090M	F43
DV50BHPMC20165M	F43
DV50BHPMC25090M	F43
DV50BHPMC25165M	F43
DV50BHPMC32090M	F43
DV50BHPMC32165M	F43
EC1002FLDJ	D2
EC1004ELDJ	D2
EC1004FLDJ	D2
EC1004FR-PCD	D2
EC1008ELDJ	D2
EC1008FLDJ	D2
EC1008FR-PCD	D2
EC1012ELDJ	D2
EC1012FLDJ	D2
EC1016ELDJ	D2
EC1016FLDJ	D2
EC1020ELD	D2
EC1020ELDJ	D2
EC1020FLDJ	D2
EC1024ELD	D2
EC1024ELDJ	D2
EC1024FLDJ	D2
EC1031ELD	D2
EC1031ELDJ	D2
EC1031FLDJ	D2
EDCT10T302PDFRLDJ	D2
EDCT10T304PDERLDJ	D2
EDCT10T304PDFRLDJ	D2
EDCT10T304PDFR-PCD	D2
EDCT10T304PDSRGE	D3
EDCT10T308PDERLD	D2
EDCT10T308PDERLDJ	D2
EDCT10T308PDFRLDJ	D2
EDCT10T308PDFR-PCD	D2
EDCT10T308PDSRGE	D3
EDCT10T312PDERLD	D2
EDCT10T312PDERLDJ	D2
EDCT10T312PDFRLDJ	D2
EDCT10T312PDSRGE	D3
EDCT10T316PDERLD	D2
EDCT10T316PDERLDJ	D2
EDCT10T316PDFRLDJ	D2
EDCT10T316PDSRGE	D3
EDCT10T320PDERLD	D2
EDCT10T320PDERLDJ	D2
EDCT10T320PDFRLDJ	D2
EDCT10T324PDERLD	D2
EDCT10T324PDERLDJ	D2
EDCT10T324PDFRLDJ	D2
EDCT10T331PDERLD	D2
EDCT10T331PDERLDJ	D2
EDCT10T331PDFRLDJ	D2
EDCT10T331PDSRGE	D3
EDPT10T304PDERHD	D3
EDPT10T304PDSRGD	D3
EDPT10T308PDERHD	D3
EDPT10T310PDERHD	D3
EDPT10T312PDERHD	D3
EDPT10T312PDSRGD	D3
EDPT10T316PDERHD	D3
EDPT10T316PDSRGD	D3
EDPT10T320PDERHD	D3
EDPT10T324PDERHD	D3
EDPT10T331PDERHD	D3
EP1004EHD	D3
EP1004SGD	D3
EP1004SGE	D3
EP1008EHD	D3
EP1008SGE	D3
EP1010EHD	D3
EP1012EHD	D3
EP1012SGD	D3
EP1012SGE	D3
EP1016EHD	D3
EP1016SGD	D3
EP1016SGE	D3
EP1020EHD	D3
EP1024EHD	D3
EP1031EHD	D3
EP1031SGE	D3
F4AS0400ADL38	E11
F4AS0400BDL38	E11
F4AS0500ADL38	E11
F4AS0500BDL38	E11
F4AS0600ADL38	E11
F4AS0600AWM38R050	E10
F4AS0600AWM38R100	E10
F4AS0600BDL38	E11
F4AS0600BWM38R050	E10
F4AS0600BWM38R100	E10
F4AS0800ADL38	E11
F4AS0800AWM38R050	E10
F4AS0800AWM38R100	E10
F4AS0800BDL38	E11
F4AS0800BWM38R050	E10
F4AS0800BWM38R100	E10
F4AS1000ADL38	E11
F4AS1000AWL38R050	E10
F4AS1000AWL38R100	E10
F4AS1000AWL38R200	E10
F4AS1000AWL38R300	E10
F4AS1000AWL38R400	E10
F4AS1000BDL38	E11
F4AS1000BWL38R050	E10
F4AS1000BWL38R100	E10
F4AS1000BWL38R200	E10
F4AS1000BWL38R300	E10
F4AS1000BWL38R400	E10
F4AS1200ADL38	E11
F4AS1200AWL38R050	E10
F4AS1200AWL38R100	E10
F4AS1200AWL38R200	E10
F4AS1200AWL38R300	E10
F4AS1200AWL38R400	E10
F4AS1200BDL38	E11
F4AS1200BWL38R050	E10
F4AS1200BWL38R100	E10
F4AS1200BWL38R200	E10
F4AS1200BWL38R300	E10
F4AS1200BWL38R400	E10
F4AS1400ADL38	E11
F4AS1400BDL38	E11
F4AS1600ADL38	E11
F4AS1600AWX38R050	E10
F4AS1600AWX38R100	E10
F4AS1600AWX38R200	E10
F4AS1600AWX38R300	E10
F4AS1600AWX38R400	E10
F4AS1600BDL38	E11
F4AS1600BWX38R050	E10
F4AS1600BWX38R100	E10
F4AS1600BWX38R200	E10
F4AS1600BWX38R300	E10
F4AS1600BWX38R400	E10
F4AS1800ADL38	E11
F4AS1800BDL38	E11
F4AS2000ADL38	E11
F4AS2000AWX38R050	E10
F4AS2000AWX38R100	E10
F4AS2000AWX38R200	E10
F4AS2000AWX38R300	E10
F4AS2000AWX38R400	E10
F4AS2000BDL38	E11
F4AS2000BWX38R050	E10
F4AS2000BWX38R100	E10
F4AS2000BWX38R200	E10
F4AS2000BWX38R300	E10
F4AS2000BWX38R400	E10
F4AS2500ADL38	E11
F4AS2500AWX38R050	E10
F4AS2500AWX38R100	E10
F4AS2500AWX38R200	E10
F4AS2500AWX38R300	E10
F4AS2500AWX38R400	E10
F4AS2500BDL38	E11
F4AS2500BWX38R050	E10
F4AS2500BWX38R100	E10

для заказа - kennametal@kennametal.su

Указатель по каталожному номеру

KENNAMETAL

номер по каталогу	Стр.
F4AS2500BWX38R200	E10
F4AS2500BWX38R300	E10
F4AS2500BWX38R400	E10
HPHV1000S4150	E14
HPHV1000S4150CH	E14
HPHV1000S4150R030	E14
HPHV1000S4150R060	E14
HPHV1000S4150R090	E14
HPHV1000S4150R120	E14
HPHV1000S4150R250	E14
HPHV1000S4225	E14
HPHV1000S4225CH	E14
HPHV1000S4225R030	E14
HPHV1000S4225R060	E14
HPHV1000S4300CH	E14
HPHV1000S4300R030	E14
HPHV1000S4300R060	E14
HPHV1000S4400CH	E15
HPHV1000S4400R030	E14
HPHV1000S4400R060	E15
HPHV1250S4225CH	E15
HPHV1250S4225R030	E15
HPHV1250S4225R120	E15
HPHV125S4025	E12
HPHV125S4025CH	E12
HPHV125S4050	E12
HPHV125S4050CH	E12
HPHV125S4050R015	E12
HPHV188S4031	E12
HPHV188S4031CH	E12
HPHV188S4063	E12
HPHV188S4063CH	E12
HPHV188S4063R015	E12
HPHV188S4063R030	E12
HPHV250S4038	E12
HPHV250S4038CH	E12
HPHV250S4038R030	E12
HPHV250S4075	E12
HPHV250S4075CH	E12
HPHV250S4075R015	E12
HPHV250S4075R030	E12
HPHV250S4075R060	E12
HPHV250S4125	E12
HPHV250S4125CH	E12
HPHV250S4125R015	E12
HPHV250S4125R030	E12
HPHV250S4175R015	E12
HPHV250S4175R030	E12
HPHV312S4050	E12
HPHV312S4050CH	E12
HPHV312S4050R030	E12
HPHV312S4075	E12
HPHV312S4075CH	E12
HPHV312S4075R015	E12
HPHV312S4075R030	E12
HPHV312S4075R060	E12
HPHV312S4125R030	E12
HPHV375S4050	E12
HPHV375S4050CH	E12
HPHV375S4050R030	E12
HPHV375S4088	E13
HPHV375S4088CH	E13
HPHV375S4088R015	E12
HPHV375S4088R030	E13
HPHV375S4088R060	E13
HPHV375S4088R090	E13
HPHV375S4150	E13
HPHV375S4150R030	E13
HPHV375S4150R060	E13
HPHV375S4250R030	E13
HPHV375S4250R060	E13
HPHV438S4063CH	E13
HPHV438S4088CH	E13
HPHV500S4063	E13
HPHV500S4063CH	E13
HPHV500S4063R030	E13
HPHV500S4063R060	E13
HPHV500S4100	E13
HPHV500S4100CH	E13
HPHV500S4125	E13
HPHV500S4125CH	E13
HPHV500S4125R015	E13
HPHV500S4125R030	E13
HPHV500S4125R060	E13
HPHV500S4125R090	E13
HPHV500S4125R120	E13
HPHV500S4150	E13
HPHV500S4150CH	E13
HPHV500S4150R030	E13
HPHV500S4150R060	E13
HPHV500S4200	E13
HPHV500S4200CH	E13
HPHV500S4250R030	E13
HPHV500S4250R060	E13
HPHV500S4300R030	E13

номер по каталогу	Стр.
HPHV500S4300R060	E13
HPHV625S4075	E13
HPHV625S4075CH	E13
HPHV625S4075R060	E13
HPHV625S4075R120	E13
HPHV625S4125	E14
HPHV625S4125CH	E14
HPHV625S4125R030	E13
HPHV625S4125R060	E14
HPHV625S4125R090	E14
HPHV625S4125R120	E14
HPHV625S4225R060	E14
HPHV750S4088	E14
HPHV750S4088CH	E14
HPHV750S4150	E14
HPHV750S4150CH	E14
HPHV750S4150R015	E14
HPHV750S4150R030	E14
HPHV750S4150R060	E14
HPHV750S4150R090	E14
HPHV750S4150R120	E14
HPHV750S4163CH	E14
HPHV750S4225CH	E14
HPHV750S4225R030	E14
HPHV750S4225R060	E14
HPHV750S4300	E14
HPHV750S4300CH	E14
HPHV750S4400R030	E14
HPHV750S4400R060	E14
HPRSHV1000S4600	E14
HPRSHV1000S4600CH	E14
HPRSHV1000S4700CH	E14
HPRSHV500S4600	E13
HPRSHV500S4600CH	E13
HPRSHV625S4600	E13
HPRSHV625S4600CH	E13
HPRSHV750S4500CH	E14
HPRSHV750S4600	E14
HPRSHV750S4600CH	E14
HSK100AHPMC075453	F36
HSK100AHPMC100512	F36
HSK100AHPMC125531	F36
HSK100AHPMC20115M	F36
HSK100AHPMC32135M	F36
HSK63AHPMC075433	F35
HSK63AHPMC100472	F35
HSK63AHPMC125472	F35
HSK63AHPMC20110M	F35
HSK63AHPMC32120M	F35
HSK63T4XSTALKM25	F2
HSK63T4XSTARKM25	F2
HSK63TBAI125354	F2
HSK63TBAI3290M	F2
HSK63TETAL16	F2
HSK63TETAL2020	F2
HSK63TETAL2525	F2
HSK63TETAR16	F2
HSK63TETAR2020	F2
HSK63TETAR2525	F2
HSK63TKM40070M	F2
HSK63TKM50085M	F2
HSK63TPCMNN12115	F2
HSK63TPDMNL15115	F2
HSK63TSTAL16	F2
HSK63TSTAL2020	F2
HSK63TSTAL2525	F2
HSK63TSTAR16	F2
HSK63TSTAR2020	F2
HSK63TSTAR2525	F2
KHDA0250J6ANA	E18
KHDA0312J6ANA	E18
KHDA0375J6ANA	E18
KHDA0500J6ANA	E18
KHDA0600A6ANA	E16
KHDA0625J6ANA	E18
KHDA0750J6ANA	E18
KHDA0800A6ANA	E16
KHDA1000A6ANA	E16
KHDA1200A6ANA	E16
KHDA1600A6ANA	E16
KHDA2000A6ANA	E16
KISZR125SD430C4A02	D34
KISZR150SD430C5A03	D34
KISZR200SD430C6A04	D34
KM20A3SCL031635	F13
KM20A3SCL041635	F13
KM20A3SCR031635	F13
KM20A3SCR041635	F13
KM20A3SSL031635	F14
KM20A3SSL041635	F14
KM20A3SSR031635	F14
KM20A3SSR041635	F14
KM20A4SML011330	F15
KM20A4SML021430	F15
KM20A4SML031430	F15

номер по каталогу	Стр.
KM20A4SML041430	F15
KM20A4SML2B1430	F15
KM20A4SMR011330	F15
KM20A4SMR021430	F15
KM20A4SMR031430	F15
KM20A4SMR041430	F15
KM20A4SMR2B1430	F15
KM20BN4040	F16
KM20GB2525	F16
KM20LCM2020100	F5
KM20LSEL1625	F15
KM20LSER1625	F15
KM20LSSL1625	F16
KM20LSSR1625	F16
KM20MCKNL1225	F5
KM20MCKNR1225	F5
KM20MCLNL0925	F6
KM20MCLNL1225	F6
KM20MCLNR0925	F6
KM20MCLNR1225	F6
KM20MDJNL1125	F6
KM20MDJNL150425	F6
KM20MDJNL150625	F6
KM20MDJNR1125	F6
KM20MDJNR150425	F6
KM20MDJNR150625	F6
KM20MTGNL1625	F6
KM20MTGNR1625	F6
KM20MVGNL1630	F7
KM20MVGNR1630	F7
KM20MVJNL1630	F7
KM20MVJNR1630	F7
KM20MWLNL0625	F7
KM20MWLNL0825	F7
KM20MWLNR0625	F7
KM20MWLNR0825	F7
KM20NCM12352	F5
KM20NCMSF2434	F5
KM20NEL225	F12
KM20NEL325	F12
KM20NER225	F12
KM20NER325	F12
KM20NSL230	F13
KM20NSL330	F13
KM20NSR230	F13
KM20NSR330	F13
KM20P	F16
KM20PCKNL1225	F8
KM20PCKNR1225	F8
KM20PCLNL1225	F8
KM20PCLNR1225	F8
KM20PDJNL1125	F8
KM20PDJNR1125	F8
KM20PWLNL0625	F9
KM20PWLNR0625	F9
KM20RCM2020100	F5
KM20SCACL0925	F9
KM20SCACR0925	F9
KM20SCLCL0925	F9
KM20SCLCL1225	F9
KM20SCLCR0925	F9
KM20SCLCR1225	F9
KM20SDJCL1125	F10
KM20SDJCL1525	F10
KM20SDJCR1125	F10
KM20SDJCR1525	F10
KM20SDNCN1125	F10
KM20SDNCN1530	F10
KM20SDPCN1530	F11
KM20SDQCL1125	F10
KM20SDQCL1525	F10
KM20SDQCR1125	F10
KM20SDQCR1525	F10
KM20STGCL1625	F11
KM20STGCR1625	F11
KM20STJCL1625	F11
KM20STJCR1625	F11
KM20SVABL1630	F12
KM20SVABR1630	F12
KM20SVJBL1125	F11
KM20SVJBL1630	F11
KM20SVJBR1125	F11
KM20SVJBR1630	F11
KM20SWLCL0625	F12
KM20SWLCR0625	F12
KM20TB	F17
KM2520A3ESL0308M25	F25
KM2520A3ESL0408M25	F25
KM2520A3ESL0510M25	F25
KM2520A3ESR0308M25	F25
KM2520A3ESR0408M25	F25
KM2520A3ESR0510M25	F25
KM2520A4EML0108M25	F26
KM2520A4EML0208M25	F26
KM2520A4EML0308M25	F26

номер по каталогу	Стр.
KM2520A4EML0408M25	F26
KM2520A4EML2B08M25	F26
KM2520A4EMR0108M25	F26
KM2520A4EMR0208M25	F26
KM2520A4EMR0308M25	F26
KM2520A4EMR0408M25	F26
KM2520A4EMR2B08M25	F26
KM2520BA04138	F27
KM2520BA06217	F27
KM2520BA0645M	F27
KM2520BA0645M	F27
KM2520BA08236	F27
KM2520BA0845M	F27
KM2520BA1055M	F27
KM2520BA1260M	F27
KM2520BN5050	F28
KM2520ER1130	F28
KM2520ER1635	F28
KM2520ER2040	F28
KM2520LSEL1625	F26
KM2520LSEL2225	F26
KM2520LSER1625	F26
KM2520LSER2225	F26
KM2520MCLNL0925	F19
KM2520MCLNL1225	F19
KM2520MCLNR0925	F19
KM2520MCLNR1225	F19
KM2520MDUNL1125	F19
KM2520MDUNL1525	F19
KM2520MDUNR1125	F19
KM2520MDUNR1525	F19
KM2520MSKNL1225	F20
KM2520MSKNR1225	F20
KM2520MTFNL1625	F20
KM2520MTFNR1625	F20
KM2520MVUNL1625	F20
KM2520MVUNR1625	F20
KM2520MWLNL0625	F21
KM2520MWLNL0825	F21
KM2520MWLNR0625	F21
KM2520MWLNR0825	F21
KM2520NCMS16	F18
KM2520NCMS25	F18
KM2520NCMSF2939	F18
KM2520NCMSS12098	F18
KM2520NCMSS2025	F18
KM2520NEL230	F25
KM2520NEL330	F25
KM2520NER230	F25
KM2520NER330	F25
KM2520P	F29
KM2520PCLNL1225	F21
KM2520PCLNR1225	F21
KM2520PDUNL1125	F21
KM2520PDUNR1125	F21
KM2520PWLNL0625	F22
KM2520PWLNR0625	F22
KM2520S201630	F28
KM2520S2525	F27
KM2520S2550	F27
KM2520SCFCL1225	F22
KM2520SCFCR1225	F22
KM2520SCLCL1225	F22
KM2520SCLCR1225	F22
KM2520SDQCL1125	F23
KM2520SDQCR1125	F23
KM2520SDUCL1125	F23
KM2520SDUCR1125	F23
KM2520SDXCL1115	F23
KM2520SDXCR1115	F23
KM2520SVQBL1625	F24
KM2520SVQBR1625	F24
KM2520SVUBL1625	F24
KM2520SVUBR1625	F24
KM2520SWLPL0625	F24
KM2520SWLPR0625	F24
KM2520TB	F29
KM50MCMNN12	F33
KM50MDMNL1504	F33
KM50MDMNL1506	F33
KM50MVMNL16	F34
KM50MWMNL08	F34
KM50MWMNR08	F34
KM63UTMCMNN12115	F30
KM63UTMDMNL1504115	F30
KM63UTMDMNL1506115	F30
KM63UTMDMNR1504115	F30
KM63UTMDMNR1506115	F30
KM63UTMVMNL16115	F30
KM63UTMVMNR16115	F30
KM63UTMWMNL08115	F31
KM63UTMWMNR08115	F31
KM63UTS50100	F31
KM63UTS5065	F31
KM63XMZMDMNLF1504115Y	F32

номер по каталогу	Стр.
KM63XMZMDMNLF1506115Y	F32
KM63XMZMDMNR1504115Y	F32
KM63XMZMDMNR1506115Y	F32
KM63XMZMVMNLF16115Y	F30, F32
KM63XMZMVMNR16115Y	F32
KM63XMZMWMNLF08115Y	F33
KM63XMZMWMNR08115Y	F33
KM63XMZS50100Y	F33
KM63XMZS5065Y	F33
KMDA0250J6ANA	E19
KMDA0312J6ANA	E19
KMDA0375J6ANA	E19
KMDA0500J6ANA	E19
KMDA0600A6ANA	E17
KMDA0625J6ANA	E19
KMDA0750J6ANA	E19
KMDA0800A6ANA	E17
KMDA1000A6ANA	E17
KMDA1200A6ANA	E17
KMDA1600A6ANA	E17
KMDA2000A6ANA	E17
KSSZR200SD430C3A04	D36
KSSZR200SD430M3A05	D38
KSSZR250SD430C3A05	D36
KSSZR250SD430M3A06	D38
KSSZR300SD430C4A05	D36
KSSZR300SD430F4A07	D40
KSSZR300SD430M4A06	D38
KSSZR400SD430C5A07	D36
KSSZR400SD430C6A07	D36
KSSZR400SD430F5A09	D40
KSSZR400SD430F6A09	D40
KSSZR400SD430M5A08	D38
KSSZR400SD430M6A08	D38
KSSZR500SD430C6A08	D36
KSSZR500SD430F6A10	D40
KSSZR500SD430M6A09	D38
KSSZR600SD430C6A09	D36
KSSZR600SD430F6A12	D40
KSSZR600SD430M6A10	D38
KTSZR125SD430CM16A02	D32
KTSZR150SD430CM16A03	D32
KTSZR200SD430CM16A04	D32
LNUX191940RRH	B45
LNUX301940RRH	B45
M1D050E1001C062L350	D9
M1D062E1002C062L670	D11
M1D062E1002C062L670R	D13
M1D062E1002C075L400	D9
M1D062E1002CM08	D5
M1D062E1002W075L100	D7
M1D075E1002C075L450	D9
M1D075E1002C075L670	D11
M1D075E1002C075L670R	D13
M1D075E1002CM10	D5
M1D075E1002W075L110	D7
M1D075E1003C075L450	D9
M1D075E1003C075L670	D11
M1D075E1003C075L670R	D13
M1D075E1003CM10	D5
M1D075E1003W075L110	D7
M1D088E1003C075L670	D11
M1D100E1003C100L480	D9
M1D100E1003C100L800	D11
M1D100E1003C100L800R	D13
M1D100E1003CM12	D5
M1D100E1003W100L125	D7
M1D100E1004C100L480	D9
M1D100E1004C100L800	D11
M1D100E1004C100L800R	D13
M1D100E1004CM12	D5
M1D100E1004W100L125	D7
M1D110E1004C100L800	D11
M1D125E1004C125L520	D9
M1D125E1004C125L800	D11
M1D125E1004C125L800R	D13
M1D125E1004CM16	D5
M1D125E1004W125L160	D7
M1D125E1005C125L520	D9
M1D125E1005C125L800	D11
M1D125E1005C125L800R	D13
M1D125E1005CM16	D5
M1D125E1005W125L160	D7
M1D150E1004S075L157	D15
M1D150E1006CM16	D5
M1D150E1006S075L157	D15
M1D200E1005S075L157	D15
M1D200E1008S075L157	D15
M1D250E1006S075L157	D15
M1D250E1009S075L157	D15
M1D300E1008S100L175	D15
M1D300E1010S100L175	D15
M1D400E1008S150L200	D15
M1D400E1012S150L200	D15
M1H20J02R28A20ED10C4	D23

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

Указатель по каталожному номеру

номер по каталогу	Стр.
M1H20J02R28M10ED10C4	D21
M1H20J02R36A20ED10C6	D23
M1H20J02R36B20ED10C6	D22
M1H25J02R28A25ED10C4	D23
M1H25J02R32M12ED10C4	D21
M1H25J02R46A25ED10C8	D23
M1H25J02R46B25ED10C8	D22
M1H32J02R28A32ED10C4	D23
M1H32J02R40M16ED10C4	D21
M1H32J02R43A32ED10C10	D23
M1H32J02R54B32ED10C10	D22
M1H32J03R28A32ED10C6	D23
M1H32J03R40M16ED10C6	D21
M1H32J03R54A32ED10C15	D23
M1H32J03R54B32ED10C12	D22
M1H40T03R50A16ED10C12	D24
M1H40T05R50A16ED10C20	D24
M1H50T03R60A22ED10C15	D24
M1H50T05R60A22ED10C25	D24
M1HR075ED10C075Z2L110C4	D23
M1HR075ED10M10Z2L110C4	D21
M1HR075ED10W075Z2L140C6	D22
M1HR100ED10C100Z2L110C4	D23
M1HR100ED10M12Z2L130C4	D21
M1HR100ED10W100Z2L180C8	D22
M1HR125ED10C125Z2L110C4	D23
M1HR125ED10C125Z3L110C6	D23
M1HR125ED10M16Z2L160C4	D21
M1HR125ED10M16Z3L160C6	D21
M1HR125ED10W125Z2L210C10	D22
M1HR125ED10W125Z3L210C15	D22
M1HR150ED10S062Z3L200C12	D25
M1HR150ED10S062Z5L200C20	D25
M1HR200ED10S075Z3L240C15	D25
M1HR200ED10S075Z5L240C25	D25
MS2191C00	D31–D40
MS2191C06	D31–D40
MS2191C08	D31–D40
MS2191C10	D31–D40
MS2191C12	D31–D40
MS2191C14	D31–D40
MS2191C16	D31–D40
MS2191C18	D31–D40
MS2191C20	D31–D40
RCGT0803M0RP	B40
RCGT1204M0RP	B40
RCGX1003M0RP	B40
RCMT060200	B41
RCMT0602M0	B41
RCMT0803M0	B41
RCMT09T3	B41
RCMT10T3M0	B41
RCMT120400	B41
RCMT1204M0	B41
RCMT1204M0RP	B41
RCMT1605M0	B41
RCMT1606M0RP	B41
RCMT2006M0	B41
RCMT2006M0RH	B41
RCMT2006M0RM	B41
RCMT2006M0RP	B41
RCMT215	B41
RCMT325	B41
RCMT43	B41
RCMX1003M0RP	B41
RCMX2507M0RH	B41
RCMX2507M0RP	B41
RCMX3209M0RH	B41
RCMX3209M0RP	B41
RNMA120400	B23
RNMA120400E	B52
RNMA43	B23
RNMA43E	B52
RNMA43S0820	B52
RNMG090300RN	B24
RNMG120400RN	B24
RNMG120400UN	B24
RNMG150600RN	B24
RNMG190600	B24
RNMG190600RN	B24
RNMG190900RN	B24
RNMG250900	B24
RNMG250900RN	B24
RNMG32RN	B24
RNMG43RN	B24
RNMG43UN	B24
RNMG54RN	B24
RNMG64	B24
RNMG64RN	B24
RNMG66RN	B24
RNMG86	B24
RNMG86RN	B24
SCMT09T304LF	B42
SCMT09T308LF	B42
SCMT09T308MF	B42
SCMT09T308UF	B42
SCMT120404LF	B42
SCMT120408LF	B42
SCMT120408MF	B42
SCMT120412LF	B42
SCMT120412MF	B42
SCMT3251LF	B42
SCMT3252LF	B42
SCMT3252MF	B42
SCMT3252UF	B42
SCMT431LF	B42
SCMT432LF	B42
SCMT432MF	B42
SCMT433LF	B42
SCMT433MF	B42
SDCT120412PDFLLE	D30
SDCT433PDFL8LE	D30
SDET120412PDENGDZ	D30
SDET120412PDSNGDZ	D30
SDET433PDENGDZ	D30
SDET433PDSNGDZ	D30
SDPT120412PDENHPZ	D30
SDPT120412PDSNHPZ	D30
SDPT433PDENHPZ	D30
SDPT433PDSNHPZ	D30
SNGA120404S01025MT	B53
SNGA120408EFWMT	B53
SNGA120408EMT	B53
SNGA120408S01020FWMT	B53
SNGA120408S01020MT	B53
SNGA120408S01025MT	B53
SNGA120412EMT	B53
SNGA120412S01020MT	B53
SNGA120412S01025MT	B53
SNGA431S0425MT	B53
SNGA432EFWMT	B53
SNGA432EMT	B53
SNGA432S0420FWMT	B53
SNGA432S0420MT	B53
SNGA432S0425MT	B53
SNGA433EMT	B53
SNGA433S0420MT	B53
SNGA433S0425MT	B53
SNMA120408	B24
SNMA120408S01025	B53
SNMA120408S02020	B53
SNMA120408S02020MW	B53
SNMA120412	B24
SNMA120412S01025	B53
SNMA120412S02020	B53
SNMA120412S02020MW	B53
SNMA120416	B24
SNMA120416S02020	B53
SNMA150608	B24
SNMA150612	B24
SNMA150616	B24
SNMA190612	B24
SNMA190616	B24
SNMA432	B24
SNMA432S0425	B53
SNMA432S0820	B53
SNMA432S0820MW	B53
SNMA433	B24
SNMA433S0425	B53
SNMA433S0820	B53
SNMA433S0820MW	B53
SNMA434	B24
SNMA434S0820	B53
SNMA542	B24
SNMA543	B24
SNMA544	B24
SNMA643	B24
SNMA644	B24
SNMG090304FF	B25
SNMG090304FN	B25
SNMG090304MN	B25
SNMG090308FF	B25
SNMG090308FN	B25
SNMG090308MN	B25
SNMG090312MN	B25
SNMG090412RN	B26
SNMG120404FF	B25
SNMG120404FN	B25
SNMG120404FP	B25
SNMG120404MH	B77
SNMG120404MN	B25
SNMG120404MS1	B67
SNMG120408FF	B25
SNMG120408FN	B25
SNMG120408FP	B25
SNMG120408FW	B25
SNMG120408FX	B77
SNMG120408MH	B77
SNMG120408MN	B25
SNMG120408MP	B26
SNMG120408MS1	B67
SNMG120408MW	B26
SNMG120408MX	B77
SNMG120408RN	B26
SNMG120408RP	B27
SNMG120408UN	B27
SNMG120408UP	B27
SNMG120412FN	B25
SNMG120412FP	B25
SNMG120412FW	B25
SNMG120412MN	B25
SNMG120412MP	B26
SNMG120412MS1	B67
SNMG120412MW	B26
SNMG120412RN	B26
SNMG120412RP	B27
SNMG120412UN	B27
SNMG120412UP	B27
SNMG120416FN	B25
SNMG120416MN	B25
SNMG120416MP	B26
SNMG120416MS1	B67
SNMG120416RN	B26
SNMG120416RP	B27
SNMG120416UN	B27
SNMG120416UP	B27
SNMG150608MP	B26
SNMG150608RN	B26
SNMG150612MN	B25
SNMG150612MP	B26
SNMG150612RN	B26
SNMG150612RP	B27
SNMG150612UN	B27
SNMG150612UP	B27
SNMG150616MN	B25
SNMG150616MP	B26
SNMG150616RN	B26
SNMG150616RP	B27
SNMG150616UN	B27
SNMG190608RN	B26
SNMG190612	B24
SNMG190612MN	B25
SNMG190612MP	B26
SNMG190612RM	B26
SNMG190612RN	B26
SNMG190612RP	B27
SNMG190612UN	B27
SNMG190612UP	B27
SNMG190616	B24
SNMG190616MN	B25
SNMG190616MP	B26
SNMG190616RM	B26
SNMG190616RN	B26
SNMG190616RP	B27
SNMG190616UN	B27
SNMG190624RN	B26
SNMG250924	B24
SNMG250924RM	B26
SNMG321FF	B25
SNMG321FN	B25
SNMG321MN	B25
SNMG322FF	B25
SNMG322FN	B25
SNMG322MN	B25
SNMG323MN	B25
SNMG333RN	B26
SNMG431FF	B25
SNMG431FN	B25
SNMG431FP	B25
SNMG431MH	B77
SNMG431MN	B25
SNMG431MS1	B67
SNMG432FF	B25
SNMG432FN	B25
SNMG432FP	B25
SNMG432FW	B25
SNMG432FX	B77
SNMG432MH	B77
SNMG432MN	B25
SNMG432MP	B26
SNMG432MS1	B67
SNMG432MW	B26
SNMG432MX	B77
SNMG432RN	B26
SNMG432RP	B27
SNMG432UN	B27
SNMG432UP	B27
SNMG433FN	B25
SNMG433FP	B25
SNMG433FW	B25
SNMG433MN	B25
SNMG433MP	B26
SNMG433MS1	B67
SNMG433MW	B26
SNMG433RN	B26
SNMG433RP	B27
SNMG433UN	B27
SNMG433UP	B27
SNMG434FN	B25
SNMG434MN	B25
SNMG434MP	B26
SNMG434MS1	B67
SNMG434RN	B26
SNMG434RP	B27
SNMG434UN	B27
SNMG434UP	B27
SNMG542MP	B26
SNMG542RN	B26
SNMG543MN	B25
SNMG543MP	B26
SNMG543RN	B26
SNMG543RP	B27
SNMG543UN	B27
SNMG543UP	B27
SNMG544MN	B25
SNMG544MP	B26
SNMG544RN	B26
SNMG544RP	B27
SNMG544UN	B27
SNMG642RN	B26
SNMG643	B24
SNMG643MN	B25
SNMG643MP	B26
SNMG643RM	B26
SNMG643RN	B26
SNMG643RP	B27
SNMG643UN	B27
SNMG643UP	B27
SNMG644	B24
SNMG644MN	B25
SNMG644MP	B26
SNMG644RM	B26
SNMG644RN	B26
SNMG644RP	B27
SNMG644UN	B27
SNMG646RN	B26
SNMG866	B24
SNMG866RM	B26
SNMM120408RM	B28
SNMM120408RP	B28
SNMM120412RM	B28
SNMM120412RP	B28
SNMM120416RM	B28
SNMM150612RM	B28
SNMM150612RP	B28
SNMM150616RM	B28
SNMM150616RP	B28
SNMM190612RH	B27
SNMM190612RM	B28
SNMM190612RP	B28
SNMM190616RH	B27
SNMM190616RM	B28
SNMM190616RP	B28
SNMM190624RH	B27
SNMM190624RM	B28
SNMM190624RP	B28
SNMM250724RH	B27
SNMM250724RM	B28
SNMM250724RP	B28
SNMM250732RH	B27
SNMM250924RH	B27
SNMM250924RM	B28
SNMM250924RP	B28
SNMM432RM	B28
SNMM432RP	B28
SNMM433RM	B28
SNMM433RP	B28
SNMM434RM	B28
SNMM543RM	B28
SNMM543RP	B28
SNMM544RM	B28
SNMM544RP	B28
SNMM643RH	B27
SNMM643RM	B28
SNMM643RP	B28
SNMM644RH	B27
SNMM644RM	B28
SNMM644RP	B28
SNMM646RH	B27
SNMM646RM	B28
SNMM646RP	B28
SNMM856RH	B27
SNMM856RM	B28
SNMM856RP	B28
SNMM858RH	B27
SNMM866RH	B27
SNMM866RM	B28
SNMM866RP	B28
SNMP120408K	B28
SNMP432K	B28
SNMS120408FST	B54
SNMS120412FST	B54
SNMS432FST	B54
SNMS433FST	B54
SPMT09T304LF	B43
SPMT09T304UF	B43
SPMT09T308LF	B43
SPMT09T308MF	B43
SPMT120408MF	B43
SPMT3251LF	B43
SPMT3251UF	B43
SPMT3252LF	B43
SPMT3252MF	B43
SPMT432MF	B43
T320M060X100R6H	C6
T320M080X125R6H	C6
T320M100X150R6H	C6
T320M120X175R6H	C6
T320M140X200R6H	C6
T320M160X200R6H	C6
T320MF120X150R6H	C6
T320MF140X150R6H	C6
T320NC02500-20R3B	C7
T320NC03125-18R3B	C7
T320NC03750-16R3B	C7
T320NC04375-14R3B	C7
T320NC05000-13R3B	C7
T320NC05625-12R3B	C7
T320NC06250-11R3B	C7
T320NF02500-28R3B	C7
T320NF03125-24R3B	C7
T320NF03750-24R3B	C7
T320NF0500020R3B	C7
T331M060X100R6H	C8
T331M080X125R6H	C8
T331M100X150R6H	C8
T331M120X175R6H	C8
T331M140X200R6H	C8
T331M160X200R6H	C8
T331MF100X100R6H	C8
T331MF120X150R6H	C8
T331MF140X150R6H	C8
T331NC2500-20R3B	C9
T331NC3125-18R3B	C9
T331NC3750-16R3B	C9
T331NC4375-14R3B	C9
T331NC5000-13R3B	C9
T331NC5625-12R3B	C9
T331NC6250-11R3B	C9
T331NF2500-28R3B	C9
T340M040X070R6H	C10
T340M050X080R6H	C10
T340M060X100R6H	C10
T340M080X125R6H	C10
T340M100X150R6H	C10
T340M120X175R6H	C10
T340M140X200R6H	C10
T340M160X200R6H	C10
T340M180X250R6H	C10
T340M200X250R6H	C10
T340MF100X100R6H	C10
T340MF120X150R6H	C10
T340MF140X150R6H	C10
T340NC#10-24R3B	C11
T340NC#6-32R3B	C11
T340NC#8-32R3B	C11
T340NC03750-16R3B	C11
T340NC04375-14R3B	C11
T340NC05000-13R3B	C11
T340NC05625-12R3B	C11
T340NC06250-11R3B	C11
T340NC07500-10R3B	C11
T340NC2500-20R3B	C11
T340NC3125-18R3B	C11
T340NF#10-32R3B	C11
T340NF03750-24R3B	C11
T340NF05000-20R3B	C11
T340NF2500-28R3B	C11
T351M040X070R6H	C12
T351M050X080R6H	C12
T351M060X100R6H	C12
T351M080X125R6H	C12
T351M100X150R6H	C12
T351M120X175R6H	C12
T351M140X200R6H	C12
T351M160X200R6H	C12
T351MF100X100R6H	C12
T351MF120X150R6H	C12
T351MF140X150R6H	C12
T351NC#10-24R3B	C13
T351NC#6-32R3B	C13
T351NC#8-32R3B	C13
T351NC2500-20R3B	C13
T351NC3125-18R3B	C13
T351NC3750-16R3B	C13

для заказа - kennametal@kennametal.su

Указатель по каталожному номеру

KENNAMETAL

номер по каталогу	Стр.
T351NC4375-14R3B	C13
T351NC5000-13R3B	C13
T351NC5625-12R3B	C13
T351NC6250-11R3B	C13
T351NC7500-10R3B	C13
T351NF#10-32R3B	C13
T351NF2500-28R3B	C13
T381M040X070R6H	C14
T381M050X080R6H	C14
T381M060X100R6H	C14
T381M080X125R6H	C14
T381M100X150R6H	C14
T381NC#10-24R3B	C15
T381NC#6-32R3B	C15
T381NC#8-32R3B	C15
T381NC2500-20R3B	C15
T381NC3125-18R3B	C15
T381NC3750-16R3B	C15
T381NF#10-32R3B	C15
T381NF2500-28R3B	C15
T391M040X070R6H	C16
T391M050X080R6H	C16
T391M060X100R6H	C16
T391M080X125R6H	C16
T391M100X150R6H	C16
T391NC#10-24R3B	C17
T391NC#6-32R3B	C17
T391NC#8-32R3B	C17
T391NC2500-20R3B	C17
T391NC3125-18R3B	C17
T391NC3750-16R3B	C17
T391NF#10-32R3B	C17
T391NF2500-28R3B	C17
T461M060X100R6H	C18
T461M080X125R6H	C18
T461M100X150R6H	C18
T461M120X175R6H	C18
T461M140X200R6H	C18
T461M160X200R6H	C18
T461MF100X100R6H	C18
T461MF120X150R6H	C18
T461MF140X150R6H	C18
T461MF160X150R6H	C18
T461NC2500-20R3B	C19
T461NC3125-18R3B	C19
T461NC3750-16R3B	C19
T461NC4375-14R3B	C19
T461NC5000-13R3B	C19
T461NC5625-12R3B	C19
T461NC6250-11R3B	C19
T461NF2500-28R3B	C19
T471M060X100R6H	C20
T471M080X125R6H	C20
T471M100X150R6H	C20
T471M120X175R6H	C20
T471M140X200R6H	C20
T471M160X200R6H	C20
T471MF100X100R6H	C20
T471MF120X150R6H	C20
T471MF140X150R6H	C20
T471MF160X150R6H	C20
T471NC2500-20R3B	C21
T471NC3125-18R3B	C21
T471NC3750-16R3B	C21
T471NC4375-14R3B	C21
T471NC5000-13R3B	C21
T471NC5625-12R3B	C21
T471NC6250-11R3B	C21
T471NF2500-28R3B	C21
T481M040X070R6H	C22
T481M050X080R6H	C22
T481M060X100R6H	C22
T481M080X125R6H	C22
T481M100X150R6H	C22
T481M120X175R6H	C22
T481MF100X100R6H	C22
T481MF120X150R6H	C22
T481NC#10-24R3B	C23
T481NC#6-32R3B	C23
T481NC#8-32R3B	C23
T481NC2500-20R3B	C23
T481NC3125-18R3B	C23
T481NC3750-16R3B	C23
T481NC4375-14R3B	C23
T481NC5000-13R3B	C23
T481NF#10-32R3B	C23
T481NF2500-28R3B	C23
T491M040X070R6H	C24
T491M050X080R6H	C24
T491M060X100R6H	C24
T491M080X125R6H	C24
T491M100X150R6H	C24
T491M120X175R6H	C24
T491MF100X100R6H	C24
T491MF120X150R6H	C24
TBWL5H	F18
TCGW110202EM	B62
TCGW110202S01015C	B62
TCGW110204FST	B62
TCGW110204S01015C	B62
TCGW110204S01015M	B62
TCGW110208S01015C	B62
TCGW110208S01015M	B62
TCGW16T304FST	B62
TCGW16T304S01015M	B62
TCGW16T304S01015MT	B62
TCGW16T308S01015M	B62
TCGW16T308S01015MT	B62
TCGW21505EM	B62
TCGW21505S0415C	B62
TCGW2151FST	B62
TCGW2151S0415C	B62
TCGW2151S0415M	B62
TCGW2152S0415C	B62
TCGW2152S0415M	B62
TCGW3251FST	B62
TCGW3251S0415M	B62
TCGW3251S0415MT	B62
TCGW3252S0415M	B62
TCGW3252S0415MT	B62
TCMT110204LF	B44
TCMT110204UF	B44
TCMT110208LF	B44
TCMT110208MF	B44
TCMT110208UF	B44
TCMT16T304LF	B44
TCMT16T308LF	B44
TCMT16T308MF	B44
TCMT16T308UF	B44
TCMT16T312LF	B44
TCMT16T312MF	B44
TCMT2151LF	B44
TCMT2151UF	B44
TCMT2152LF	B44
TCMT2152MF	B44
TCMT2152UF	B44
TCMT220408LF	B44
TCMT3251LF	B44
TCMT3252LF	B44
TCMT3252MF	B44
TCMT3252UF	B44
TCMT3253LF	B44
TCMT3253MF	B44
TCMT432LF	B44
TDHB07T1202	B62
TDHB07T12S0	B62
TDHB12807501	B62
TDHB12807505	B62
THW2M	D31–D40
TNGA160404EMT	B54
TNGA160404S01020MT	B54
TNGA160404S01025MT	B54
TNGA160408EFWMT	B54
TNGA160408EMT	B54
TNGA160408S01020FWMT	B54
TNGA160408S01020MT	B54
TNGA160408S01025MT	B54
TNGA160412EFWMT	B54
TNGA160412S01020MT	B54
TNGA160412S01025MT	B54
TNGA160416S01025MT	B54
TNGA331EMT	B54
TNGA331S0420MT	B54
TNGA331S0425MT	B54
TNGA332EFWMT	B54
TNGA332EMT	B54
TNGA332S0420FWMT	B54
TNGA332S0420MT	B54
TNGA332S0425MT	B54
TNGA333EFWMT	B54
TNGA333S0420MT	B54
TNGA333S0425MT	B54
TNGA334S0425MT	B54
TNMA160408	B29
TNMA160412	B29
TNMA160416	B29
TNMA220408	B29
TNMA220412	B29
TNMA220416	B29
TNMA270616	B29
TNMA332	B29
TNMA333	B29
TNMA334	B29
TNMA432	B29
TNMA433	B29
TNMA434	B29
TNMA544	B29
TNMG110304FN	B29
TNMG110308FN	B29
TNMG160402FH	B78
TNMG160404FF	B29
TNMG160404FH	B78
TNMG160404FN	B29
TNMG160404FP	B29
TNMG160404FW	B30
TNMG160404FX	B78
TNMG160404MH	B78
TNMG160404MN	B30
TNMG160404MP	B30
TNMG160404MS1	B67
TNMG160404MX	B78
TNMG160404UP	B31
TNMG160408FF	B29
TNMG160408FH	B78
TNMG160408FN	B29
TNMG160408FP	B29
TNMG160408FW	B30
TNMG160408FX	B78
TNMG160408MH	B78
TNMG160408MN	B30
TNMG160408MP	B30
TNMG160408MS1	B67
TNMG160408MW	B30
TNMG160408MX	B78
TNMG160408RN	B31
TNMG160408RP	B31
TNMG160408UN	B31
TNMG160408UP	B31
TNMG160412FN	B29
TNMG160412FP	B29
TNMG160412FW	B30
TNMG160412MH	B78
TNMG160412MN	B30
TNMG160412MP	B30
TNMG160412MS1	B67
TNMG160412MW	B30
TNMG160412RN	B31
TNMG160412RP	B31
TNMG160412UN	B31
TNMG160412UP	B31
TNMG160416RP	B31
TNMG160416UN	B31
TNMG220404FN	B29
TNMG220404FP	B29
TNMG220404MN	B30
TNMG220408CT	B29
TNMG220408FN	B29
TNMG220408FP	B29
TNMG220408MN	B30
TNMG220408MP	B30
TNMG220408RN	B31
TNMG220408RP	B31
TNMG220408UN	B31
TNMG220408UP	B31
TNMG220412CT	B29
TNMG220412FN	B29
TNMG220412MN	B30
TNMG220412MP	B30
TNMG220412RN	B31
TNMG220412RP	B31
TNMG220412UN	B31
TNMG220412UP	B31
TNMG220416MN	B30
TNMG220416MP	B30
TNMG220416RN	B31
TNMG220416RP	B31
TNMG220416UN	B31
TNMG220432RP	B31
TNMG221FN	B29
TNMG222FN	B29
TNMG270608RN	B31
TNMG270612RN	B31
TNMG270612RP	B31
TNMG270616RN	B31
TNMG270616RP	B31
TNMG3305FH	B78
TNMG330924	B29
TNMG330924RM	B30
TNMG330924RN	B31
TNMG330924RP	B31
TNMG331FF	B29
TNMG331FH	B78
TNMG331FN	B29
TNMG331FP	B29
TNMG331FW	B30
TNMG331FX	B78
TNMG331MH	B78
TNMG331MN	B30
TNMG331MP	B30
TNMG331MS1	B67
TNMG331MX	B78
TNMG331UP	B31
TNMG332FF	B29
TNMG332FH	B78
TNMG332FN	B29
TNMG332FP	B29
TNMG332FW	B30
TNMG332FX	B78
TNMG332MH	B78
TNMG332MN	B30
TNMG332MP	B30
TNMG332MS1	B67
TNMG332MW	B30
TNMG332MX	B78
TNMG332RN	B31
TNMG332RP	B31
TNMG332UN	B31
TNMG332UP	B31
TNMG333FN	B29
TNMG333FP	B29
TNMG333FW	B30
TNMG333MH	B78
TNMG333MN	B30
TNMG333MP	B30
TNMG333MS1	B67
TNMG333MW	B30
TNMG333RN	B31
TNMG333RP	B31
TNMG333UN	B31
TNMG333UP	B31
TNMG334RP	B31
TNMG334UN	B31
TNMG431FN	B29
TNMG431FP	B29
TNMG431MN	B30
TNMG432CT	B29
TNMG432FN	B29
TNMG432FP	B29
TNMG432MN	B30
TNMG432MP	B30
TNMG432RN	B31
TNMG432RP	B31
TNMG432UN	B31
TNMG432UP	B31
TNMG433CT	B29
TNMG433FN	B29
TNMG433MN	B30
TNMG433MP	B30
TNMG433RN	B31
TNMG433RP	B31
TNMG433UN	B31
TNMG433UP	B31
TNMG434MN	B30
TNMG434MP	B30
TNMG434RN	B31
TNMG434RP	B31
TNMG434UN	B31
TNMG438RP	B31
TNMG542RN	B31
TNMG543RN	B31
TNMG543RP	B31
TNMG544RN	B31
TNMG544RP	B31
TNMG666	B29
TNMG666RM	B30
TNMG666RN	B31
TNMG666RP	B31
TNMM160408RM	B32
TNMM160408RP	B32
TNMM160412RM	B32
TNMM160412RP	B32
TNMM220408RM	B32
TNMM220408RP	B32
TNMM220412RM	B32
TNMM220412RP	B32
TNMM220416RM	B32
TNMM220416RP	B32
TNMM270612RM	B32
TNMM270616RM	B32
TNMM270616RP	B32
TNMM332RM	B32
TNMM332RP	B32
TNMM333RM	B32
TNMM333RP	B32
TNMM432RM	B32
TNMM432RP	B32
TNMM433RM	B32
TNMM433RP	B32
TNMM434RM	B32
TNMM434RP	B32
TNMM543RM	B32
TNMM544RM	B32
TNMM544RP	B32
TNMP160404K	B32
TNMP160408K	B32
TNMP331K	B32
TNMP332K	B32
TNMP432K	B32
TNMS160404FST	B54
TNMS160408FST	B54
TNMS331FST	B54
TNMS332FST	B54
TPGW110202EM	B63
TPGW110204E	B62
TPGW110204EC	B63
TPGW110204FST	B62
TPGW110204S01015C	B63
TPGW110204S01015M	B63
TPGW110208E	B62
TPGW110208FST	B62
TPGW110208S01015C	B63
TPGW110208S01015M	B63
TPGW16T304FST	B62
TPGW16T304S01015M	B63
TPGW16T308FST	B62
TPGW16T308S01015M	B63
TPGW16T308S01015MT	B63
TPGW21505EM	B63
TPGW2151E	B62
TPGW2151EC	B63
TPGW2151FST	B62
TPGW2151S0415C	B63
TPGW2151S0415M	B63
TPGW2152E	B62
TPGW2152FST	B62
TPGW2152S0415C	B63
TPGW2152S0415M	B63
TPGW3251FST	B62
TPGW3251S0415M	B63
TPGW3252FST	B62
TPGW3252S0415M	B63
TPGW3252S0415MT	B63
TPMT090204LF	B44
TPMT110202UF	B44
TPMT110204LF	B44
TPMT110204UF	B44
TPMT110208LF	B44
TPMT110208MF	B44
TPMT16T304LF	B44
TPMT16T304UF	B44
TPMT16T308LF	B44
TPMT16T308MF	B44
TPMT16T308UF	B44
TPMT16T312LF	B44
TPMT16T312MF	B44
TPMT18151LF	B44
TPMT21505UF	B44
TPMT2151LF	B44
TPMT2151UF	B44
TPMT2152LF	B44
TPMT2152MF	B44
TPMT220408LF	B44
TPMT3251LF	B44
TPMT3251UF	B44
TPMT3252LF	B44
TPMT3252MF	B44
TPMT3252UF	B44
TPMT3253LF	B44
TPMT3253MF	B44
TPMT432LF	B44
TW515R	F17
UCDE0400A5ARA	E2
UCDE0400A5ASA	E2
UCDE0400B5ARA	E3
UCDE0500A5ARA	E2
UCDE0500A5ASA	E2
UCDE0500B5ARA	E3
UCDE0600A5ARA	E2
UCDE0600A5ASA	E2
UCDE0600B5ARA	E3
UCDE0700A5ARA	E2
UCDE0700A5ASA	E2
UCDE0700B5ARA	E3
UCDE0800A5ARA	E2
UCDE0800A5ASA	E2
UCDE0800B5ARA	E3
UCDE0900A5ARA	E2
UCDE0900A5ASA	E2
UCDE0900B5ARA	E3
UCDE1000A5ARA	E2
UCDE1000A5ASA	E2
UCDE1000B5ARA	E3
UCDE1000J5BRB	E7
UCDE1000J5BRD	E7
UCDE1000J5BRE	E7
UCDE1000J5BRF	E7
UCDE1000J5BS	E7
UCDE1000K5ARB	E8
UCDE1000K5BRB	E7
UCDE1000K5BRF	E7
UCDE1000K5BS	E7
UCDE1200A5ARA	E2
UCDE1200A5ASA	E2
UCDE1200B5ARA	E3
UCDE1400A5ARA	E2

Чтобы разместить заказ, связывайтесь с Kennametal или с уполномоченным дистрибьютором Kennametal, или же посетите сайт www.kennametal.su.

для размещения заказа - kennametal@kennametal.su

номер по каталогу	Стр.
UCDE1400A5ASA	E2
UCDE1400B5ARA	E3
UCDE1600A5ARA	E2
UCDE1600A5ASA	E2
UCDE1600B5ARA	E3
UCDE1800A5ARA	E2
UCDE1800A5ASA	E2
UCDE1800B5ARA	E3
UCDE188J5BRA	E6
UCDE188J5BRB	E6
UCDE188J5BS	E6
UCDE2000A5ARA	E2
UCDE2000A5ASA	E2
UCDE2000B5ARA	E3
UCDE2500A5ARA	E2
UCDE2500A5ASA	E2
UCDE2500B5ARA	E3
UCDE250J5ARA	E8
UCDE250J5BRA	E6
UCDE250J5BRB	E6
UCDE250J5BS	E6
UCDE312J5BRA	E6
UCDE312J5BRB	E6
UCDE312J5BS	E6
UCDE375J5ARA	E8
UCDE375J5BRA	E6
UCDE375J5BRB	E6
UCDE375J5BS	E6
UCDE500J5BRA	E6
UCDE500J5BRB	E6
UCDE500J5BRF	E6
UCDE500J5BS	E6
UCDE500K5ARB	E8
UCDE500K5BRA	E6
UCDE500K5BRB	E6
UCDE500K5BRF	E6
UCDE500K5BS	E6
UCDE625J5BRB	E6
UCDE625J5BS	E6
UCDE625K5ARB	E8
UCDE625K5BRB	E6
UCDE625K5BS	E6
UCDE750J5BRB	E6
UCDE750J5BRD	E6
UCDE750J5BRE	E6
UCDE750J5BRF	E7
UCDE750J5BS	E7
UCDE750K5ARB	E8
UCDE750K5BRB	E6
UCDE750K5BRF	E7
UCDE750K5BS	E7
UDDE0600A5ARA	E4
UDDE0600A5ARB	E4
UDDE0600A5ARC	E4
UDDE0600A5ASA	E4
UDDE0600B5ARA	E5
UDDE0600B5ARB	E5
UDDE0600B5ARC	E5
UDDE0600B5ARD	E5
UDDE0800A5ARA	E4
UDDE0800A5ARB	E4
UDDE0800A5ARC	E4
UDDE0800A5ASA	E4
UDDE0800B5ARA	E5
UDDE0800B5ARB	E5
UDDE0800B5ARC	E5
UDDE0800B5ARD	E5
UDDE1000A5ARA	E4
UDDE1000A5ARB	E4
UDDE1000A5ARC	E4
UDDE1000A5ARD	E4
UDDE1000A5ASA	E4
UDDE1000B5ARA	E5
UDDE1000B5ARB	E5
UDDE1000B5ARC	E5
UDDE1000B5ARD	E5
UDDE1000J5BRB	E9
UDDE1000J5BRF	E9
UDDE1000J5BS	E9
UDDE1000K5BRB	E9
UDDE1000K5BRF	E9
UDDE1000K5BS	E9
UDDE1200A5ARA	E4
UDDE1200A5ARB	E4
UDDE1200A5ARC	E4
UDDE1200A5ARD	E4
UDDE1200A5ASA	E4
UDDE1200B5ARA	E5
UDDE1200B5ARB	E5
UDDE1200B5ARC	E5
UDDE1200B5ARD	E5
UDDE1600A5ARA	E4
UDDE1600A5ARB	E4
UDDE1600A5ARC	E4
UDDE1600A5ARD	E4

номер по каталогу	Стр.
UDDE1600A5ARE	E4
UDDE1600A5ASA	E4
UDDE1600B5ARA	E5
UDDE1600B5ARB	E5
UDDE1600B5ARC	E5
UDDE1600B5ARD	E5
UDDE1600B5ARE	E5
UDDE2000A5ARA	E4
UDDE2000A5ARB	E4
UDDE2000A5ARC	E4
UDDE2000A5ARD	E4
UDDE2000A5ARE	E4
UDDE2000A5ASA	E4
UDDE2000B5ARA	E5
UDDE2000B5ARB	E5
UDDE2000B5ARC	E5
UDDE2000B5ARD	E5
UDDE2000B5ARE	E5
UDDE2500A5ARA	E4
UDDE2500A5ARB	E4
UDDE2500A5ARC	E4
UDDE2500A5ARD	E4
UDDE2500A5ARE	E4
UDDE2500A5ASA	E4
UDDE2500B5ARA	E5
UDDE2500B5ARB	E5
UDDE2500B5ARC	E5
UDDE2500B5ARD	E5
UDDE2500B5ARE	E5
UDDE500J5BRA	E9
UDDE500J5BRB	E9
UDDE500J5BRF	E9
UDDE500J5BS	E9
UDDE500K5BRA	E9
UDDE500K5BRB	E9
UDDE500K5BRF	E9
UDDE500K5BS	E9
UDDE625J5BRB	E9
UDDE625J5BS	E9
UDDE625K5BRB	E9
UDDE625K5BS	E9
UDDE750J5BRB	E9
UDDE750J5BRF	E9
UDDE750J5BS	E9
UDDE750K5BRB	E9
UDDE750K5BRF	E9
UDDE750K5BS	E9
VBGW110304FST	B63
VBGW160404E	B63
VBGW160404FST	B63
VBGW160404S01015M	B63
VBGW160404S01015MT	B63
VBGW160408E	B63
VBGW160408S01015M	B63
VBGW160408S01015MT	B63
VBGW221FST	B63
VBGW331E	B63
VBGW331FST	B63
VBGW331S0415M	B63
VBGW331S0415MT	B63
VBGW332E	B63
VBGW332S0415M	B63
VBGW332S0415MT	B63
VBMT110304LF	B45
VBMT110308LF	B45
VBMT160404LF	B45
VBMT160408LF	B45
VBMT160412LF	B45
VBMT221LF	B45
VBMT222LF	B45
VBMT331LF	B45
VBMT332LF	B45
VBMT333LF	B45
VNGA160404FST	B55
VNGA160404S01020MT	B55
VNGA160404S01025MT	B55
VNGA160408FST	B55
VNGA160408S01020MT	B55
VNGA160408S01025MT	B55
VNGA160412S01020MT	B55
VNGA331FST	B55
VNGA331S0420MT	B55
VNGA331S0425MT	B55
VNGA332FST	B55
VNGA332S0420MT	B55
VNGA332S0425MT	B55
VNGA333S0420MT	B55
VNMA160408	B33
VNMA160408E	B55
VNMA332	B33
VNMA332E	B55
VNMG160402FH	B78
VNMG160404FF	B33
VNMG160404FH	B78
VNMG160404FN	B33

номер по каталогу	Стр.
VNMG160404FP	B33
VNMG160404MH	B78
VNMG160404MN	B33
VNMG160404MP	B33
VNMG160404MS1	B67
VNMG160404MU1	B67
VNMG160404UN	B34
VNMG160404UP	B34
VNMG160408FF	B33
VNMG160408FH	B78
VNMG160408FN	B33
VNMG160408FP	B33
VNMG160408MH	B78
VNMG160408MN	B33
VNMG160408MP	B33
VNMG160408MS1	B67
VNMG160408MU1	B67
VNMG160408RN	B34
VNMG160408RP	B34
VNMG160408UN	B34
VNMG160408UP	B34
VNMG160412MH	B78
VNMG160412MN	B33
VNMG160412MP	B33
VNMG160412MS1	B67
VNMG160412RN	B34
VNMG160412RP	B34
VNMG160412UP	B34
VNMG220408RN	B34
VNMG220412RN	B34
VNMG3305FH	B78
VNMG331FF	B33
VNMG331FH	B78
VNMG331FN	B33
VNMG331FP	B33
VNMG331MH	B78
VNMG331MN	B33
VNMG331MP	B33
VNMG331MS1	B67
VNMG331MU1	B67
VNMG331UN	B34
VNMG331UP	B34
VNMG332FF	B33
VNMG332FH	B78
VNMG332FN	B33
VNMG332FP	B33
VNMG332MH	B78
VNMG332MN	B33
VNMG332MP	B33
VNMG332MS1	B67
VNMG332MU1	B67
VNMG332RN	B34
VNMG332RP	B34
VNMG332UN	B34
VNMG332UP	B34
VNMG333MH	B78
VNMG333MN	B33
VNMG333MP	B33
VNMG333MS1	B67
VNMG333RN	B34
VNMG333RP	B34
VNMG333UP	B34
VNMG432RN	B34
VNMG433RN	B34
VNMP160404K	B34
VNMP160408K	B34
VNMP331K	B34
VNMP332K	B34
VNMS160404E	B55
VNMS160404FST	B55
VNMS160408E	B55
VNMS160408FST	B55
VNMS331E	B55
VNMS331FST	B55
VNMS332E	B55
VNMS332FST	B55
WNGA080404FST	B56
WNGA080404S01020MT	B56
WNGA080404S01025MT	B56
WNGA080408FST	B56
WNGA080408S01020FWMT	B56
WNGA080408S01020MT	B56
WNGA080408S01025MT	B56
WNGA080412S01020FWMT	B56
WNGA080412S01020MT	B56
WNGA431FST	B56
WNGA431S0420MT	B56
WNGA431S0425MT	B56
WNGA432FST	B56
WNGA432S0420FWMT	B56
WNGA432S0420MT	B56
WNGA432S0425MT	B56
WNGA433S0420FWMT	B56
WNGA433S0420MT	B56
WNMA060408	B35

номер по каталогу	Стр.
WNMA060412	B35
WNMA080408	B35
WNMA080408S02020	B56
WNMA080412	B35
WNMA080412E	B56
WNMA080416	B35
WNMA332	B35
WNMA333	B35
WNMA432	B35
WNMA432S0820	B56
WNMA433	B35
WNMA433E	B56
WNMA434	B35
WNMG060404FF	B35
WNMG060404FN	B35
WNMG060404FP	B35
WNMG060404FW	B35
WNMG060404MN	B35
WNMG060404MP	B36
WNMG060404UN	B36
WNMG060408FF	B35
WNMG060408FN	B35
WNMG060408FP	B35
WNMG060408FW	B35
WNMG060408MN	B35
WNMG060408MP	B36
WNMG060408MW	B36
WNMG060408RN	B36
WNMG060408RP	B36
WNMG060408UN	B36
WNMG060408UP	B36
WNMG060412FW	B35
WNMG060412MN	B35
WNMG060412MP	B36
WNMG060412MW	B36
WNMG060412RN	B36
WNMG060412RP	B36
WNMG060412UN	B36
WNMG080404FF	B35
WNMG080404FN	B35
WNMG080404FP	B35
WNMG080404FW	B35
WNMG080404FW1	B79
WNMG080404FX	B79
WNMG080404MH	B79
WNMG080404MS1	B68
WNMG080404MU1	B68
WNMG080404MW1	B79
WNMG080404MX	B79
WNMG080404UN	B36
WNMG080408FF	B35
WNMG080408FN	B35
WNMG080408FP	B35
WNMG080408FW	B35
WNMG080408FW1	B79
WNMG080408FX	B79
WNMG080408MH	B79
WNMG080408MN	B35
WNMG080408MP	B36
WNMG080408MS1	B68
WNMG080408MU1	B68
WNMG080408MW	B36
WNMG080408MW1	B79
WNMG080408MX	B79
WNMG080408RN	B36
WNMG080408RP	B36
WNMG080408UN	B36
WNMG080408UP	B36
WNMG080412FP	B35
WNMG080412FW	B35
WNMG080412MH	B79
WNMG080412MN	B35
WNMG080412MP	B36
WNMG080412MS1	B68
WNMG080412MW	B36
WNMG080412MW1	B79
WNMG080412RN	B36
WNMG080412RP	B36
WNMG080412UN	B36
WNMG080412UP	B36
WNMG080416MN	B35
WNMG080416RN	B36
WNMG080416RP	B36
WNMG080416UN	B36
WNMG331FF	B35
WNMG331FN	B35
WNMG331FP	B35
WNMG331FW	B35
WNMG331MN	B35
WNMG331MP	B36
WNMG331UN	B36
WNMG332FF	B35
WNMG332FN	B35
WNMG332FP	B35
WNMG332FW	B35

номер по каталогу	Стр.
WNMG332MN	B35
WNMG332MP	B36
WNMG332MW	B36
WNMG332RN	B36
WNMG332RP	B36
WNMG332UN	B36
WNMG332UP	B36
WNMG333FW	B35
WNMG333MN	B35
WNMG333MP	B36
WNMG333MW	B36
WNMG333RN	B36
WNMG333RP	B36
WNMG333UN	B36
WNMG431FF	B35
WNMG431FN	B35
WNMG431FP	B35
WNMG431FW	B35
WNMG431FW1	B79
WNMG431FX	B79
WNMG431MH	B79
WNMG431MS1	B68
WNMG431MU1	B68
WNMG431MW1	B79
WNMG431MX	B79
WNMG431UN	B36
WNMG432FF	B35
WNMG432FN	B35
WNMG432FP	B35
WNMG432FW	B35
WNMG432FW1	B79
WNMG432FX	B79
WNMG432MH	B79
WNMG432MN	B35
WNMG432MP	B36
WNMG432MS1	B68
WNMG432MU1	B68
WNMG432MW	B36
WNMG432MW1	B79
WNMG432MX	B79
WNMG432RN	B36
WNMG432RP	B36
WNMG432UN	B36
WNMG432UP	B36
WNMG433FP	B35
WNMG433FW	B35
WNMG433MH	B79
WNMG433MN	B35
WNMG433MP	B36
WNMG433MS1	B68
WNMG433MW	B36
WNMG433MW1	B79
WNMG433RN	B36
WNMG433RP	B36
WNMG433UN	B36
WNMG433UP	B36
WNMG434MN	B35
WNMG434RN	B36
WNMG434RP	B36
WNMG434UN	B36
WPMT040204LF	B45
WPMT06T304LF	B45
WPMT06T308LF	B45
WPMT2151LF	B45
WPMT3251LF	B45
WPMT3252LF	B45

для заказа - kennametal@kennametal.su