

## ➤ Начать работать ЛЕГКО

**beyond™ EVOLUTION™**

### Упростить Вашу жизнь ЛЕГКО

Выбор подходящей инструментальной оснастки может быть сложным и требовать много времени. В стремлении к абсолютной простоте, мы создали серию инструмента, делающего жизнь технологов ЛЕГЧЕ.

Kennametal представляет инструмент Beyond™ Evolution™, сочетающий гибкость применения и производительность.

Beyond™ Evolution™ — новый инструмент с односторонними пластинами для отрезки, обработки канавок и контурного точения.

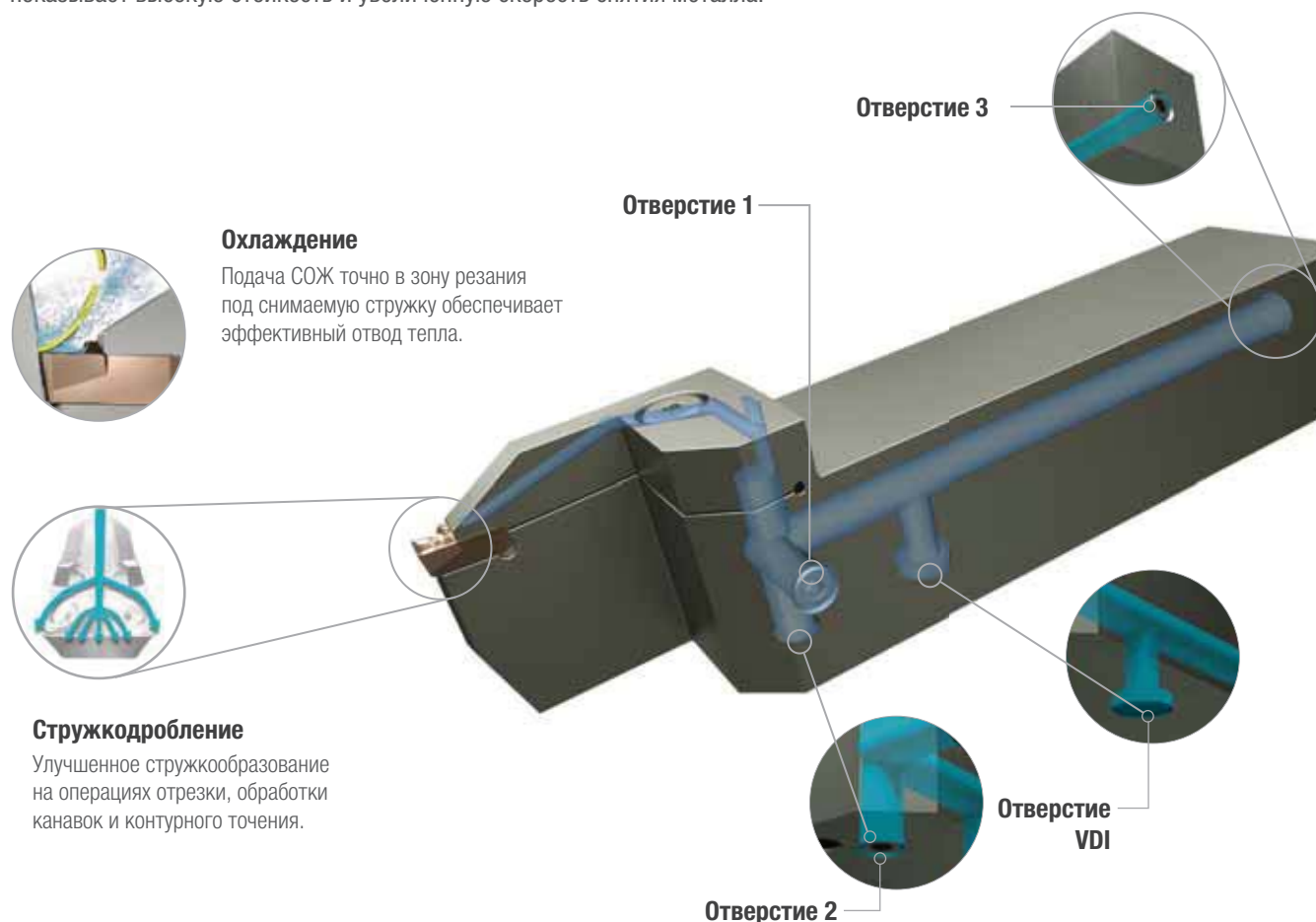


### Достичь производительности ЛЕГКО

#### Функция Active Coolant Control

Если вы используете стандартный способ подвода СОЖ, вы, возможно, нагреваете режущую пластину больше, чем думаете. Это уменьшает стойкость инструмента и увеличивает продолжительность обработки.

Система Beyond Evolution подходит для использования на любом имеющемся оборудовании. Вне зависимости от давления, под которым подается СОЖ, инструмент Beyond Evolution с эффективной технологией охлаждения кромки показывает высокую стойкость и увеличенную скорость снятия металла.



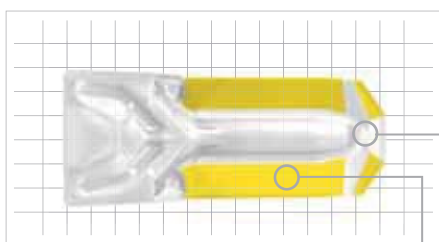
## Повысить качество обработки ЛЕГКО

### Посадочное гнездо с тройным V-образным прижимом

**Задача.** Традиционные системы отрезки и обработки канавок с односторонними пластинами не обеспечивают достаточной стабильности и качества обработки.

**Решение.** Система Beyond Evolution с новой V-образной формой контактных поверхностей повышает стабильность обработки и минимизирует вибрации.

**Три контактных поверхности - залог стабильности,** а в сочетании с геометриями GUP и CF еще и гарантия превосходного качества обработанной поверхности.



#### V-образные верхняя и нижняя поверхности

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

#### V-образная задняя поверхность

Непревзойденная стабильность под действием нагрузок при выполнении операций отрезки, обработки канавок и точения.



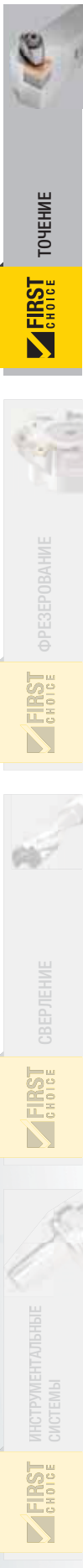
## Сэкономить деньги ЛЕГКО

Инструменты Beyond™ Evolution™ с функцией Active Coolant Control, посадочным гнездом с тройным V-образным прижимом и сплавами Beyond™ Drive™ с технологией индикации износа обеспечивают высокую стойкость инструмента, максимальную стабильность и увеличивают удельный съем металла (MRR), гарантируя повышение производительности до 30%.

Вы также можете воспользоваться нашим приложением NOVO, которое поможет сделать правильный выбор!

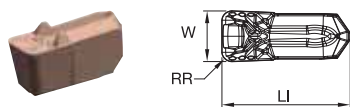
Для получения дополнительной информации посетите сайт [kennametal.com/novo](http://kennametal.com/novo).

NOVO: цифровой ресурс для интеллектуального подбора технологических решений



- Стружколом с положительным передним углом снижает силы резания.
- Геометрия обеспечивает хорошее стружкоформирование при продольном точении.
- Высокая производительность при обработке большинства материалов.

● лучший выбор  
○ альтернативный выбор



### ■ Прецизионно спрессованные пластины GUP • Метрическая система

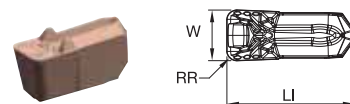
номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25
EG0212M02U02GUP	2	2,125	0,050	0,20	8,97	6013031	5532930
EG0251M02U02GUP	2	2,511	0,050	0,20	8,97	6013032	5532931
EG0312M03U02GUP	3	3,125	0,075	0,20	9,60	6013033	5941056
EG0312M03U04GUP	3	3,125	0,075	0,40	9,60	6013034	5941057
EG0412M04U04GUP	4	4,125	0,075	0,40	10,19	6012944	5941071
EG0412M04U08GUP	4	4,125	0,075	0,80	10,19	-	5941083
EG0512M05U04GUP	5	5,125	0,075	0,40	12,25	6012946	5533212
EG0512M05U08GUP	5	5,125	0,075	0,80	12,25	6012947	5533214
EG0612M06U04GUP	6	6,125	0,075	0,40	14,60	6012948	5533120
EG0612M06U08GUP	6	6,125	0,075	0,80	14,60	6012949	5533124
EG0812M08U08GUP	8	8,125	0,075	0,80	17,47	6012961	5532941
EG1012M10U12GUP	10	10,125	0,075	1,20	20,80	6012963	5533220

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

- Стружколом с положительным передним углом снижает силы резания.
- Геометрия обеспечивает хорошее стружкоформирование при продольном точении.
- Высокая производительность при обработке большинства материалов.
- Повышенная точность по ширине пластины.

● лучший выбор  
○ альтернативный выбор



### ■ Прецизионно шлифованные пластины GUP • Метрическая система

номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	RR	LI	KCU10	KCU25
EG0200M02P02GUP	2	2,000	0,025	0,20	8,80	6012687	5988771
EG0300M03P02GUP	3	3,000	0,025	0,20	9,40	6012688	5941101
EG0300M03P04GUP	3	3,000	0,025	0,40	9,60	6012689	5941102
EG0400M04P04GUP	4	4,000	0,025	0,40	10,10	6012690	5941103
EG0400M04P08GUP	4	4,000	0,025	0,80	10,10	6012701	5941104
EG0500M05P04GUP	5	5,000	0,025	0,40	12,20	6012702	5988774
EG0500M05P08GUP	5	5,000	0,025	0,80	12,20	6012703	5988775
EG0600M06P04GUP	6	6,000	0,025	0,40	14,50	6012704	5988772
EG0600M06P08GUP	6	6,000	0,025	0,80	14,50	6012705	5988773
EG0700M06P08GUP	6	7,000	0,025	0,80	14,50	6012707	-
EG0800M08P08GUP	8	8,000	0,025	0,80	17,40	6012708	5988777
EG0800M08P12GUP	8	8,000	0,025	1,20	17,40	-	5988778
EG1000M10P12GUP	10	10,000	0,025	1,20	20,70	6012711	-

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

ТОЧЕНИЕ

FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

FIRST CHOICE

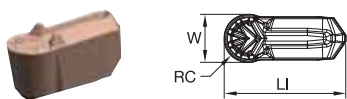
СВЕРЛЕНИЕ

FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

- Рекомендуется для контурной обработки.
- Режущая кромка >180°.
- Высокая производительность при обработке большинства материалов.



- лучший выбор
- альтернативный выбор

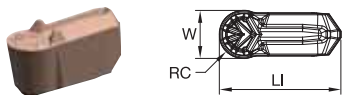
P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

**■ Прецизионно спрессованные радиусные пластины GUP • Метрическая система**

номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25
ER0212M02U00GUP	2	2,120	0,050	1,060	8,97	6231902	6231905
ER0312M03U00GUP	3	3,125	0,075	1,560	9,60	6013037	5534274
ER0412M04U00GUP	4	4,125	0,075	2,060	10,20	6012970	-
ER0512M05U00GUP	5	5,125	0,075	2,560	12,20	-	5534278
ER0612M06U00GUP	6	6,125	0,075	3,060	14,60	-	5534290
ER0812M08U00GUP	8	8,125	0,075	4,060	17,50	6012973	5534292

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

- Рекомендуется для контурной обработки.
- Режущая кромка >180°.
- Высокая производительность при обработке большинства материалов.
- Повышенная точность по ширине пластины.



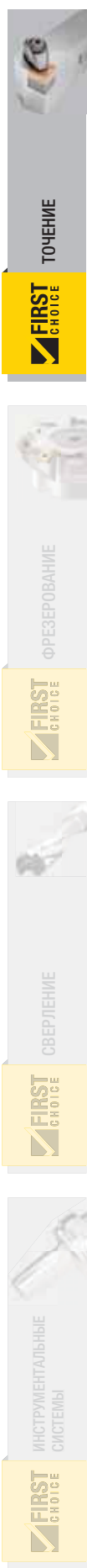
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

**■ Прецизионно шлифованные радиусные пластины GUP • Метрическая система**

номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	RC	LI	KCU10	KCU25
ER0200M02P00GUP	2	2,000	0,025	1,000	8,91	6231903	6231906
ER0300M03P00GUP	3	3,000	0,025	1,500	9,50	6012720	5988780
ER0400M04P00GUP	4	4,000	0,025	2,000	10,10	6012721	5988781
ER0500M05P00GUP	5	5,000	0,025	2,500	12,20	6012722	5988782
ER0600M06P00GUP	6	6,000	0,025	3,000	14,50	6012723	5988783
ER0800M08P00GUP	8	8,000	0,025	4,000	17,40	6012724	5988785

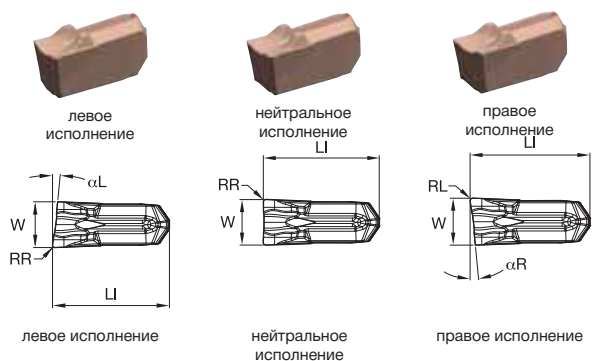
SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



- Стружколом с положительным передним углом снижает силы резания.
- Рекомендуется для обработки стали и нержавеющей стали.
- Высокое качество обработанной поверхности.

● лучший выбор  
○ альтернативный выбор

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	



**■ Прецизионно спрессованные пластины CF • Метрическая система**

номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU25
EC014M1BL06CF01	1B	1,404	0,050	9,00	—	6	0,15	—	5533516
EC014M1BN00CF01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	0,15	5533081
EC014M1BR06CF01	1B	1,404	0,050	9,00	6	—	—	0,15	5533517
EC020M02L06CF02	2	2,000	0,050	8,97	—	6	0,20	—	5533150
EC020M02N00CF02	2	2,000	0,050	8,97	—	—	0,20	0,20	5533082
EC020M02R06CF02	2	2,000	0,050	8,97	6	—	—	0,20	5533151
EC030M03L06CF02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	5941074
EC030M03N00CF02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	5941073
EC030M03R06CF02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	5941075
EC040M04L06CF02	4	4,000	0,075	10,19	—	6	0,20	—	5941077
EC040M04N00CF02	4	4,000	0,075	10,19	—	—	0,20	0,20	5941076
EC040M04R06CF02	4	4,000	0,075	10,19	6	—	—	0,20	5941078
EC050M05N00CF03	5	5,000	0,075	12,20	—	—	0,30	0,30	5533518

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

- Высокая прочность режущей кромки.
- Пластина рекомендуется для прерывистого резания или обработки закаленной стали.
- Рекомендуется для обработки чугуна.

- лучший выбор
- альтернативный выбор

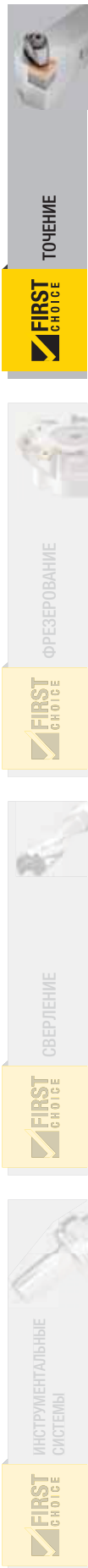
P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	



## ■ Прецизионно спрессованные пластины CM • Метрическая система

номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU25
EC014M1BL06CM02	1B	1,400	0,050	9,00	—	6	0,20	0,20	5533519
EC014M1BN00CM01	1B	1,400	0,050	9,00	—	—	0,15	0,15	5533089
EC014M1BR06CM02	1B	1,400	0,050	9,02	6	—	—	0,20	5533520
EC020M02N00CM02	2	2,000	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	5533090
EC020M02R06CM02	2	2,000	0,050	9,00	6	—	—	0,20	5533522
EC030M03L06CM02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	5941085
EC030M03N00CM02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	5941079
EC030M03R06CM02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	5941086
EC040M04L06CM02	4	4,000	0,075	10,20	—	6	0,20	—	5941087
EC040M04N00CM02	4	4,000	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	5941080
EC040M04R06CM02	4	4,000	0,075	10,20	6	—	—	0,20	5941088
EC050M05N00CM03	5	5,000	0,075	12,20	—	—	0,30	0,30	5533523
EC060M06N00CM03	6	6,000	0,075	14,59	—	—	0,30	0,30	5533093
EC080M08N00CM04	8	8,000	0,075	17,50	—	—	0,40	0,40	5533525

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



- Вогнутая кромка обеспечивает хороший стружкоотвод.
- Рекомендуется для обработки стали при необходимости повышенной стабильности.
- Возможность обработки с высокими скоростями резания

● лучший выбор  
○ альтернативный выбор

P	●
M	●
K	○
N	○
S	●
H	



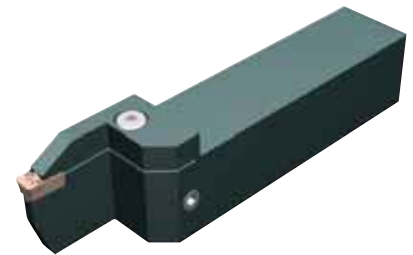
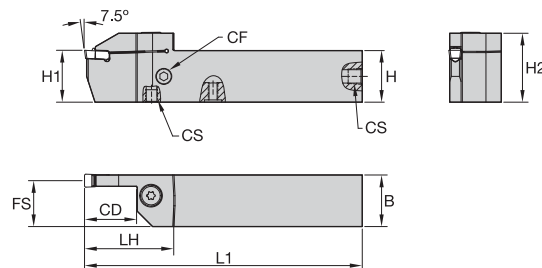
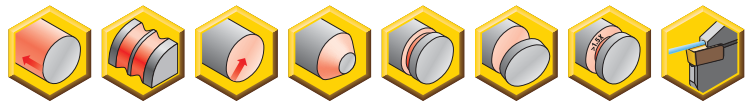
■ Прецизионно спрессованные пластины CR • Метрическая система

номер по каталогу ISO	SSC	W	W tol ±	LI	αR	αL	RR	RL	KCU25
EC020M02L06CR02	2	2,000	0,050	9,00	—	6	0,20	—	5533528
EC020M02N00CR02	2	2,000	0,050	8,98	—	—	0,20	0,20	5533156
EC020M02R06CR02	2	2,000	0,050	9,00	6	—	—	0,20	5533529
EC030M03L06CR02	3	3,000	0,075	9,60	—	6	0,20	—	5941089
EC030M03N00CR02	3	3,000	0,075	9,60	—	—	0,20	0,20	5941081
EC030M03R06CR02	3	3,000	0,075	9,60	6	—	—	0,20	5941090
EC040M04L06CR02	4	4,000	0,075	10,20	—	6	0,20	—	5941091
EC040M04N00CR02	4	4,000	0,075	10,20	—	—	0,20	0,20	5941082
EC040M04R06CR02	4	4,000	0,075	10,20	6	—	—	0,20	5941092
EC050M05N00CR03	5	5,000	0,075	12,25	—	—	0,30	0,30	5533526
EC060M06N00CR03	6	6,000	0,075	14,59	—	—	0,30	0,30	5533096
EC070M06N00CR04	6	7,000	0,075	14,60	—	—	0,40	0,40	5533527

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



- Максимальная стабильность обработки.
- Прямой зазор позволяет выполнять обработку без ограничений по размерам.
- Возможность подвода СОЖ через посадочное гнездо.

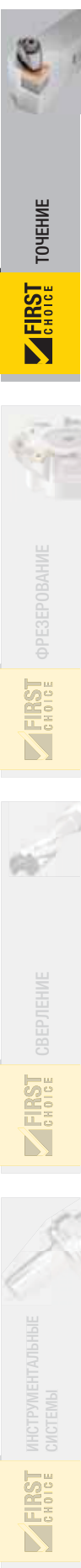


Левое исполнение

■ Державки с прямоугольным хвостовиком • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	крепёжный винт Torx	крепёжный винт Torx	Torx
правое исполнение															
5953960	EVSMR2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—	—	MS1160	T20
5953958	EVSMR2525M0216	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—	—	MS1160	T20
5953959	EVSMR2020K0222	2	22	20	20	20	29	125	19	38	—	—	MS2091	—	25 IP
5953957	EVSMR2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—	MS2091	—	25 IP
5939452	EVSMR2020K0316C	3	16	20	20	20	29	125	19	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939448	EVSMR2525M0316C	3	16	25	25	25	34	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5939451	EVSMR2020K0322C	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939447	EVSMR2525M0326C	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G1/8	G1/8	MS1595	—	T30
5939450	EVSMR2020K0416C	4	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939446	EVSMR2525M0416C	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8	G1/8	MS1595	—	T30
5939449	EVSMR2020K0422C	4	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939445	EVSMR2525M0426C	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8	G1/8	MS1595	—	T30
5939444	EVSMR3232P0426C	4	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8	G1/8	MS1970	—	T30
5939443	EVSMR3232P0432C	4	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8	G1/8	MS1970	—	T30
5954258	EVSMR2020K0516C	5	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5954254	EVSMR2525M0516C	5	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954253	EVSMR2525M0526C	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954249	EVSMR3232P0526C	5	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954248	EVSMR3232P0532C	5	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954256	EVSMR2020K0616C	6	16	20	20	20	29	125	17	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5954252	EVSMR2525M0616C	6	16	25	25	25	34	150	25	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954251	EVSMR2525M0626C	6	26	25	25	25	34	150	25	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954247	EVSMR3232P0626C	6	26	32	32	32	42	170	32	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954246	EVSMR3232P0632C	6	32	32	32	32	43	170	29	55	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45
5954250	EVSMR2525M0826C	8	26	25	25	25	35	150	21	49	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45
5954244	EVSMR3232P0832C	8	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45

(продолжение)





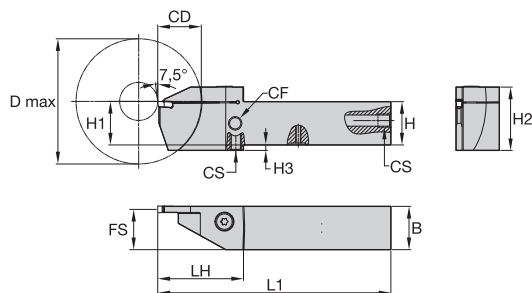
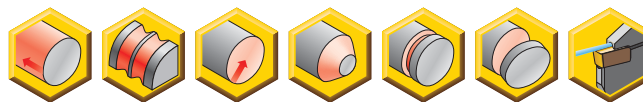
(Державки с прямоугольным хвостовиком • Метрическая система — продолжение)

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	крепёжный винт Torx	крепёжный винт Torx	Torx
левое исполнение															
5953956	EVSM2020K0216	2	16	20	20	20	27	125	19	31	—	—	—	MS1160	T20
5953954	EVSM2525M0216	2	16	25	25	25	32	150	24	31	—	—	—	MS1160	T20
5953955	EVSM2020K0222	2	22	20	20	20	29	125	19	38	—	—	MS2091	—	25 IP
5953953	EVSM2525M0226	2	26	25	25	25	34	150	24	42	—	—	MS2091	—	25 IP
5939442	EVSM2020K0316C	3	16	20	20	20	29	125	19	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939438	EVSM2525M0316C	3	16	25	25	25	34	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5939441	EVSM2020K0322C	3	22	20	20	20	30	125	19	43	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939437	EVSM2525M0326C	3	26	25	25	25	35	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5939440	EVSM2020K0416C	4	16	20	20	20	29	125	18	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939436	EVSM2525M0416C	4	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8	G1/8	MS1595	—	T30
5939439	EVSM2020K0422C	4	22	20	20	20	30	125	18	43	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5939435	EVSM2525M0426C	4	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8	G1/8	MS1595	—	T30
5939433	EVSM3232P0426C	4	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8	G1/8	MS1970	—	T30
5939432	EVSM3232P0432C	4	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8	G1/8	MS1970	—	T30
5954235	EVSM2525M0516C	5	16	25	25	25	34	150	23	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954234	EVSM2525M0526C	5	26	25	25	25	35	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954220	EVSM3232P0526C	5	26	32	32	32	42	170	30	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954219	EVSM3232P0532C	5	32	32	32	32	42	170	30	53	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954218	EVSM3232P0626C	6	26	32	32	32	42	170	29	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5954217	EVSM3232P0632C	6	32	32	32	32	43	170	29	55	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45
5954231	EVSM2525M0826C	8	26	25	25	25	35	150	21	49	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45
5954214	EVSM3232P1032C	10	32	32	32	32	43	170	28	55	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.

установочный винт номер по каталогу	установочный винт номер заказа	момент затяжки		резьба	торцевая головка	ключ номер по каталогу	ключ номер заказа
		Нм	дюйм-фунт				
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	3782185
MS1273	1020977	4	35	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113
191.916	1132523	5	44	M4	T15	KT15	1022701
MS1944	1732924	4	35	M4	T25	KT25	1022725

- Возможность подвода СОЖ через посадочное гнездо.
- Усиленная конструкция.



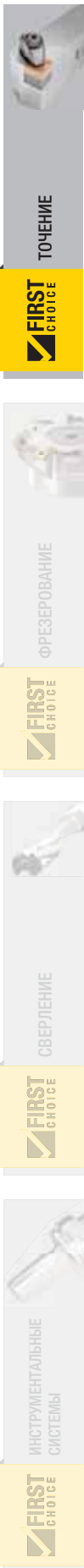
Левое исполнение

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

■ Державки с прямоугольным хвостовиком, крепление сверху • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D max	H1	H	B	H2	H3	L1	FS	LH	CF	CS	крепежный винт Torx		Torx
															крепежный винт Torx	крепежный винт Torx	
правое исполнение																	
6179757	EVSCTR1212K1B16	1B	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
6179759	EVSCTR1212K0216	2	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
5980139	EVSCTR1616K0216	2	16	42	16	16	16	23	—	125	15	31	—	—	—	MS1160	T20
5980762	EVSCTR2020K0216	2	16	42	20	20	20	27	—	125	19	31	—	—	—	MS1160	T20
5980767	EVSCTR2525M0216	2	16	42	25	25	25	32	—	150	24	31	—	—	—	MS1160	T20
5980768	EVSCTR2525M0226	2	26	62	25	25	25	34	—	150	24	42	—	—	MS2091	—	25 IP
6179755	EVSCTR1212K0316C	3	16	52	12	12	12	23	4	125	11	33	M8X1	M8X1	MS1944	—	T25
5980140	EVSCTR1616K0316C	3	16	52	16	16	16	24	—	125	15	35	M8X1	M8X1	MS2091	—	25 IP
5980763	EVSCTR2020K0316C	3	16	52	20	20	20	29	—	125	19	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980138	EVSCTR2525M0316C	3	16	62	25	25	25	34	—	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980764	EVSCTR2020K0326C	3	26	62	20	20	20	34	4	125	19	47	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980769	EVSCTR2525M0326C	3	26	62	25	25	25	35	—	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980761	EVSCTR1616K0416C	4	16	52	16	16	16	24	—	125	14	35	M8X1	M8X1	MS2091	—	25 IP
5980765	EVSCTR2020K0416C	4	16	52	20	20	20	29	—	125	18	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980766	EVSCTR2020K0426C	4	26	62	20	20	20	34	4	125	18	47	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980770	EVSCTR2525M0426C	4	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980771	EVSCTR2525M0432C	4	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980772	EVSCTR2525M0526C	5	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30
5980775	EVSCTR3232P0540C	5	40	82	32	32	32	47	4	170	30	63	G1/8-28	G1/8-28	MS1490	—	T45

(продолжение)



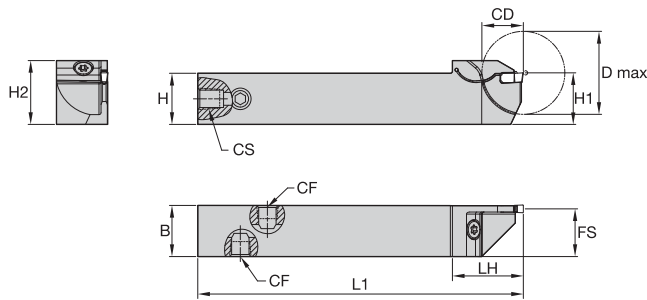
(Державки с прямоугольным хвостовиком, крепление сверху • Метрическая система— продолжение)

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D max	H1	H	B	H2	H3	L1	FS	LH	CF	CS	крепёжный винт Torx	крепёжный винт Torx	Torx
6179760	EVSCTL1212K1B16	1B	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
6179762	EVSCTL1212K0216	2	16	42	12	12	12	23	4	125	11	31	—	—	—	MS1160	T20
5980777	EVSCTL1616K0216	2	16	42	16	16	16	23	—	125	15	31	—	—	—	MS1160	T20
5980780	EVSCTL2020K0216	2	16	42	20	20	20	27	—	125	19	31	—	—	—	MS1160	T20
5980806	EVSCTL2525M0226	2	26	62	25	25	25	34	—	150	24	42	—	—	MS2091	—	25 IP
6179756	EVSCTL1212K0316C	3	16	52	12	12	12	23	4	125	11	33	M8X1	M8X1	MS1944	—	T25
5980778	EVSCTL1616K0316C	3	16	52	16	16	16	24	—	125	15	35	M8X1	M8X1	MS2091	—	25 IP
5980801	EVSCTL2020K0316C	3	16	52	20	20	20	29	—	125	19	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980776	EVSCTL2525M0316C	3	16	62	25	25	25	34	—	150	24	37	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980802	EVSCTL2020K0326C	3	26	62	20	20	20	34	4	125	19	47	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980807	EVSCTL2525M0326C	3	26	62	25	25	25	35	—	150	24	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980803	EVSCTL2020K0416C	4	16	52	20	20	20	29	—	125	18	37	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980804	EVSCTL2020K0426C	4	26	62	20	20	20	34	4	125	18	47	M8X1	M8X1	MS1595	—	T30
5980808	EVSCTL2525M0426C	4	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980809	EVSCTL2525M0432C	4	32	64	25	25	25	39	4	150	23	53	G1/8-28	G1/8-28	MS1595	—	T30
5980810	EVSCTL2525M0526C	5	26	62	25	25	25	35	—	150	23	47	G1/8-28	G1/8-28	MS1970	—	T30

ПРИМЕЧАНИЕ. Подвод СОЖ через посадочное гнездо возможен для гнезд размером 3 и выше.

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.

установочный винт номер по каталогу	установочный винт номер заказа	момент затяжки		резьба	торцевая головка	ключ номер по каталогу	ключ номер заказа
		Нм	дюйм-фунт				
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	3782185
MS1273	1020977	4	35	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113
191.916	1132523	5	44	M4	T15	KT15	1022701
MS1944	1732924	4	35	M4	T25	KT25	1022725



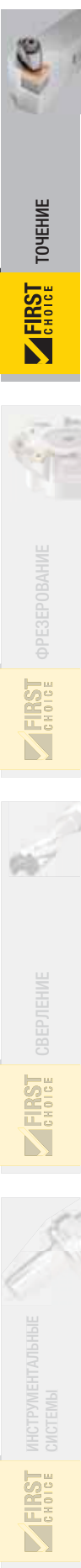
CD = Максимальная глубина отрезки прутка.  
D max = Максимальный диаметр прутка при обработке глубоких канавок или при отрезке труб

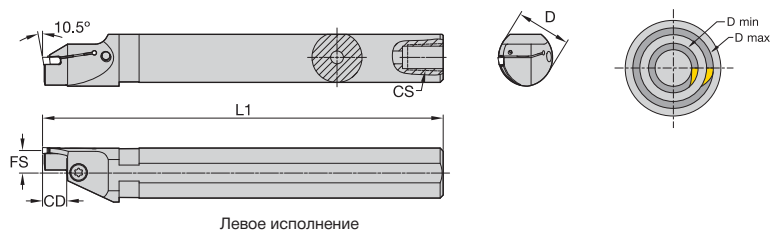
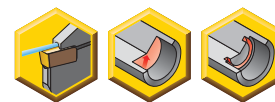
■ Державки с прямоугольным хвостовиком, переднее крепление • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D max	H1	H	B	H2	L1	FS	LH	CF	CS	крепёжный винт	
														Torx	Torx
<b>правое исполнение</b>															
6179766	EVSCFR1212K1B10	1B	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179767	EVSCFR1212K1B13	1B	13	26	12	12	12	16	125	11	24	—	—	191.916	T15
6179774	EVSCFR1616K1B16	1B	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	MS1160	T20
6179778	EVSCFR2020K1B16	1B	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	MS1160	T20
6179770	EVSCFR1212K0210	2	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179771	EVSCFR1212K0216	2	16	32	12	12	12	16	125	11	27	—	—	191.916	T15
6179776	EVSCFR1616K0216	2	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	MS1160	T20
6179780	EVSCFR2020K0216	2	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	MS1160	T20
6179772	EVSCFR1212K0310C	3	10	20	12	12	12	17	125	11	22	M8X1	M8X1	191.916	T15
6179773	EVSCFR1212K0316C	3	16	32	12	12	12	17	125	11	28	M8X1	M8X1	191.916	T15
6179777	EVSCFR1616K0316C	3	16	32	16	16	16	21	125	15	28	M8X1	M8X1	MS1160	T20
6179781	EVSCFR2020K0316C	3	16	32	20	20	20	25	125	19	28	M8X1	M8X1	MS1160	T20
<b>левое исполнение</b>															
6179922	EVSCFL1212K1B10	1B	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179926	EVSCFL1212K0210	2	10	20	12	12	12	16	125	11	21	—	—	191.916	T15
6179927	EVSCFL1212K0216	2	16	32	12	12	12	16	125	11	27	—	—	191.916	T15
6179932	EVSCFL1616K0216	2	16	32	16	16	16	21	125	15	27	—	—	MS1160	T20
6179936	EVSCFL2020K0216	2	16	32	20	20	20	25	125	19	27	—	—	MS1160	T20
6179928	EVSCFL1212K0310C	3	10	20	12	12	12	17	125	11	22	M8X1	M8X1	191.916	T15
6179933	EVSCFL1616K0316C	3	16	32	16	16	16	21	125	15	28	M8X1	M8X1	MS1160	T20

ПРИМЕЧАНИЕ. Подвод СОЖ через посадочное гнездо возможен для гнезд размером 3 и выше.  
SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.

установочный винт номер по каталогу	установочный винт номер заказа	момент затяжки		резьба	торцевая головка	ключ номер по каталогу	ключ номер заказа
		Нм	дюйм-фунт				
MS1160	1099645	7	62	M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159	M8	T30	KT30L	3782185
MS1273	1020977	4	35	M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151	M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106	M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80	M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80	M5	25IP	K25IP	2050113
191.916	1132523	5	44	M4	T15	KT15	1022701
MS1944	1732924	4	35	M4	T25	KT25	1022725

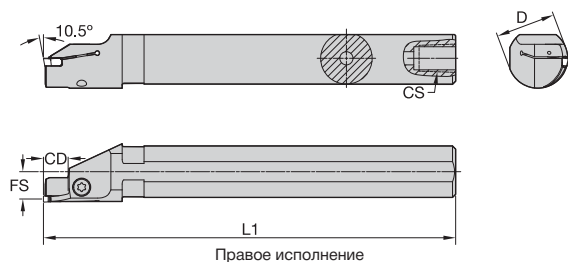




Левое исполнение



Левое исполнение



Правое исполнение



Правое исполнение

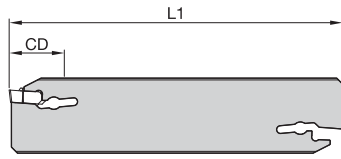
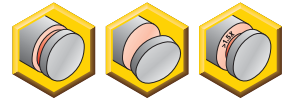
### ■ Стальные расточные оправки для торцевых канавок • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	D	D min	D max	L1	FS	CS	крепежный винт Torx	Torx
<b>правое исполнение</b>											
6116521	A25REVSAR0212M026030	2	12,00	25	26	30	200	12	1/4-18 NPT	MS1160	T20
6116522	A25REVSAR0312M030035	3	12,00	25	30	35	200	11	1/4-18 NPT	MS1162	T25
<b>левое исполнение</b>											
6116528	A25REVSAL0312M030035	3	12,00	25	30	35	200	11	1/4-18 NPT	MS1162	T25

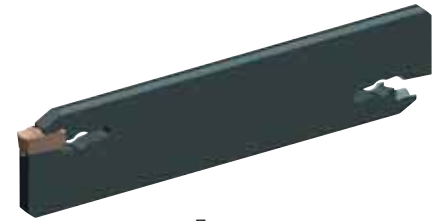
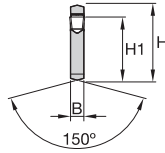
SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.

установочный винт номер по каталогу	установочный винт номер заказа	момент затяжки			резьба	торцевая головка	ключ номер по каталогу	ключ номер заказа
		Нм	дюйм-фунт					
MS1160	1099645	7	62		M5	T20	KT20	1022703
MS1162	1127019	9	80		M6	T25	KT25	1022725
MS1163	1124104	18	159		M8	T30	KT30L	3782185
MS1273	1020977	4	35		M4	T15	KT15	1022701
MS1490	2263299	17	151		M8	T45	KT45	1018227
MS1595	1094300	12	106		M6	T30	KT30	1099676
MS1970	1106668	12	106		M6	T30	KT30	1099676
MS2002	1621087	9	80		M6	T25	KT25	1022725
MS2091	1931147	9	80		M5	25IP	K25IP	2050113
191.916	1132523	5	44		M4	T15	KT15	1022701
MS1944	1732924	4	35		M4	T25	KT25	1022725

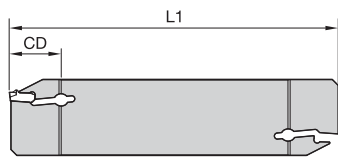
- Обработка глубоких канавок и отрезка.
- Универсальное посадочное гнездо подходит для пластин любой геометрии.



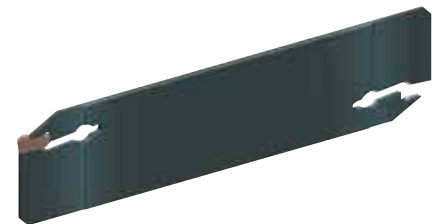
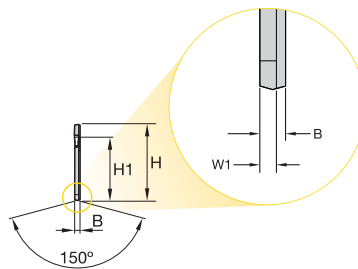
Прямое



Прямое



Усиленное

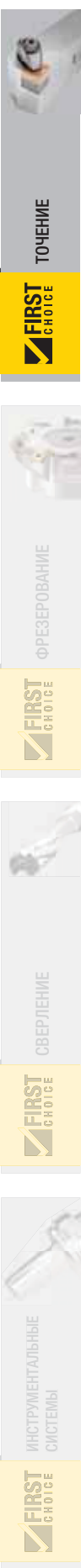


Усиленное

## ■ Двусторонние отрезные лезвия

номер заказа	номер по каталогу	SSC	H	W1	H1	L1	B	CD	ключ для сборки
нейтральное исполнение									
5941706	EVBSN19G1B14	1B	19	1,15	15,5	90	2	14	SCW5E
5941708	EVBSN26J1B15	1B	26	1,15	21,5	110	2	15	SCW5E
5955392	EVBSN26J1F17	1F	26	1,30	21,5	110	2	17	SCW5E
5941707	EVBSN19G0220	2	19	—	15,5	90	2	—	SCW5E
5941709	EVBSN26J0230	2	26	—	21,5	110	2	—	SCW5E
5941710	EVBSN26M0230	2	26	—	21,5	150	2	—	SCW5E
5941724	EVBSN32M0250	2	32	—	25,1	150	2	—	SCW5E
5941721	EVBSN26J0340	3	26	—	21,5	110	2	—	SCW5E
5941722	EVBSN26M0340	3	26	—	21,5	150	2	—	SCW5E
5941725	EVBSN32M0350	3	32	—	25,1	150	2	—	SCW5E
5941723	EVBSN26J0440	4	26	—	21,5	110	3	—	SCW5E
5941726	EVBSN32M0450	4	32	—	25,1	150	3	—	SCW5E
5977635	EVBSN26J0540	5	26	—	21,5	110	4	—	SCW5E
5977637	EVBSN32M0560	5	32	—	25,1	150	4	—	SCW5E
5977638	EVBSN32M0660	6	32	—	25,1	150	5	—	SCW8E
5977640	EVBSN52X06120	6	53	—	45,3	260	5	—	SCW8E
5977639	EVBSN32M0860	8	32	—	25,1	150	7	—	SCW8E
5977721	EVBSN52X08120	8	53	—	45,3	260	7	—	SCW8E

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.

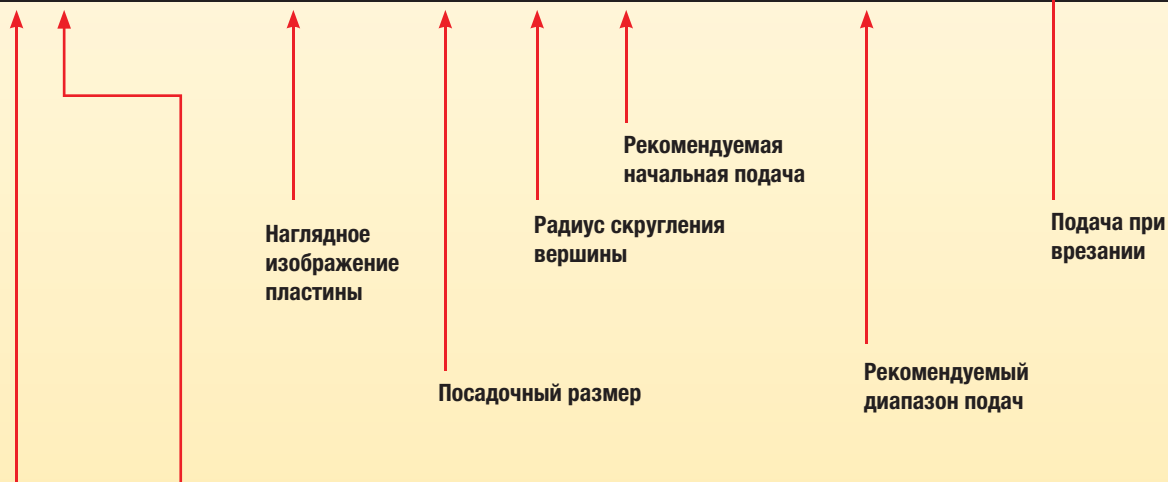


■ Выбор геометрии

<b>P</b>	Сталь
<b>M</b>	Нержавеющая сталь
<b>K</b>	Чугун
<b>N</b>	Цветные металлы
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы
<b>H</b>	Закаленная сталь

- лучший выбор
- альтернативный выбор

Стружколом	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Радиус при вершине дюйм (мм)	Начальные значения подачи дюйм (мм)	Подача при врезании дюйм/об (мм/об)					
						.0020 (0,05)	.0040 (0,10)	.0060 (0,15)	.0080 (0,20)	.0100 (0,25)	.0120 (0,30)
-GUP	Геометрия с большим положительным передним углом обеспечивает пониженные силы резания.		1F	.008 (0,2)	.0024 (0,06)	◆					
			2	.008 (0,2)	.0031 (0,08)	◆	◆				
			3	.008 (0,2)	.0035 (0,09)	◆	◆	◆			
				.016 (0,4)	.0043 (0,11)	◆	◆	◆	◆		
			4	.016 (0,4)	.0047 (0,12)	◆	◆	◆	◆	◆	
				.031 (0,8)	.0059 (0,15)	◆	◆	◆	◆	◆	◆



Группа преобладающего обрабатываемого материала

<b>P</b>	Сталь
<b>M</b>	Нержавеющая сталь
<b>K</b>	Чугун
<b>N</b>	Цветные металлы
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы
<b>H</b>	Закаленная сталь

- лучший выбор
- альтернативный выбор

Обозначение геометрии со стружколомом

Максимальные значения подачи

Приведенные выше данные относятся к группам материала P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для соответствующих групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	<b>M</b>	.8
	<b>N</b>	1.2
	<b>S</b>	.8
	<b>H</b>	.5



## Выбор геометрии

- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

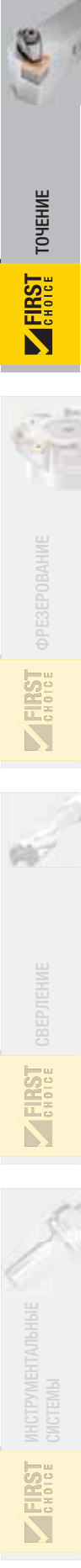
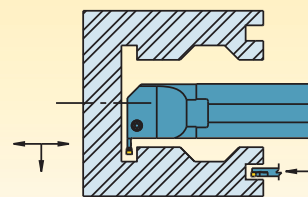
Стружколом	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Радиус при вершине мм	Начальные значения подачи мм	Подача при врезании, мм/об						
						0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
-GUP	Геометрия с большим положительным передним углом обеспечивает пониженные силы резания.		1F	0,2	0,06	●	○					
			2	0,2	0,08	●	○					
			3	0,2	0,09	○	○					
						○	○					
			4	0,4	0,11	○	○					
						○	○					
			4	0,4	0,12	○	○					
						○	○					
			5	0,4	0,15	○	○					
						○	○					
6	0,8	0,16	○	○								
			○	○								
6	0,4	0,16	○	○								
			○	○								
8	0,8	0,18	○	○								
			○	○								
8	0,8	0,20	○	○								
			○	○								
8	1,2	0,22	○	○								
			○	○								
10	1,2	0,24	○	○								
			○	○								
-GUN	Прочная режущая кромка без заднего угла позволяет использовать более высокие режимы резания.		1F	0,2	0,06	○	○					
			2	0,2	0,08	○	○					
			3	0,2	0,09	○	○					
						○	○					
			4	0,4	0,12	○	○					
						○	○					
			4	0,4	0,15	○	○					
						○	○					
			5	0,8	0,16	○	○					
						○	○					
6	0,4	0,16	○	○								
			○	○								
6	0,8	0,18	○	○								
			○	○								
8	0,8	0,20	○	○								
			○	○								
8	1,2	0,22	○	○								
			○	○								
10	1,2	0,24	○	○								
			○	○								

### Максимальные значения подачи

Приведенные выше данные относятся к группам материала P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для соответствующих групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5

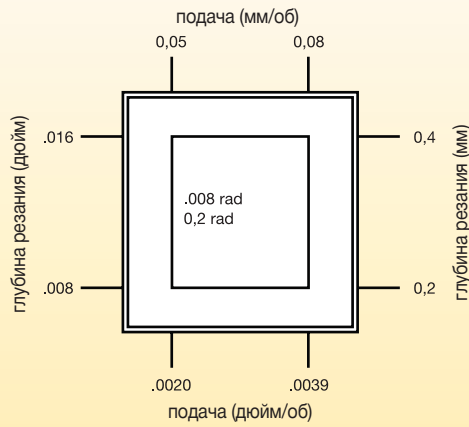
### Обработка торцевых и внутренних канавок

Для обработки торцевых и внутренних канавок уменьшите подачу на 20%.

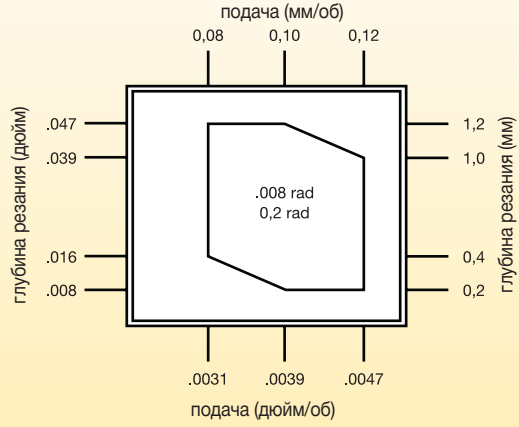


■ Поддачи при точении и контурной обработке

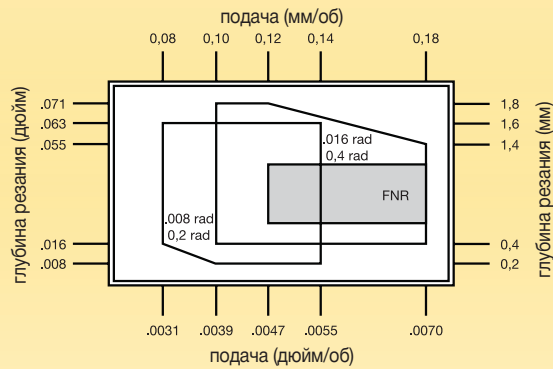
Посадочный размер 1F



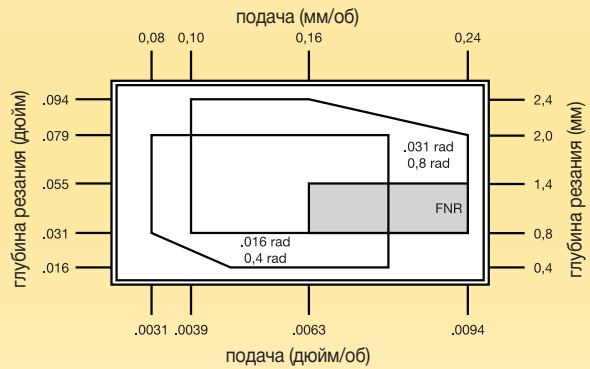
Посадочный размер 2



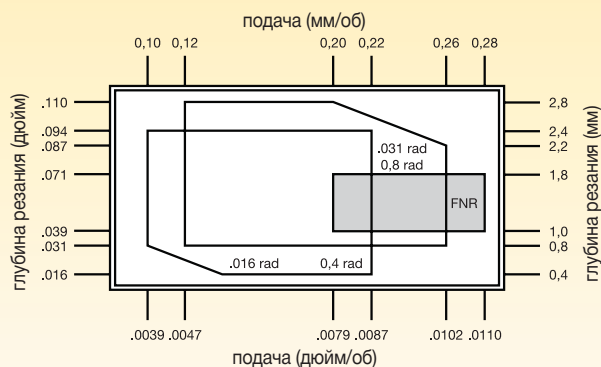
Посадочный размер 3



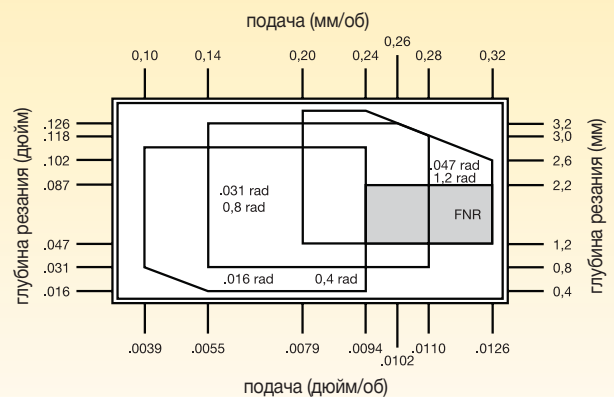
Посадочный размер 4



Посадочный размер 5



Посадочный размер 6



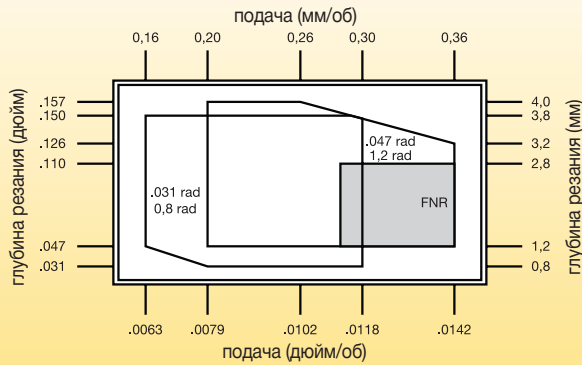
\* FNR = радиусная пластина

(продолжение)

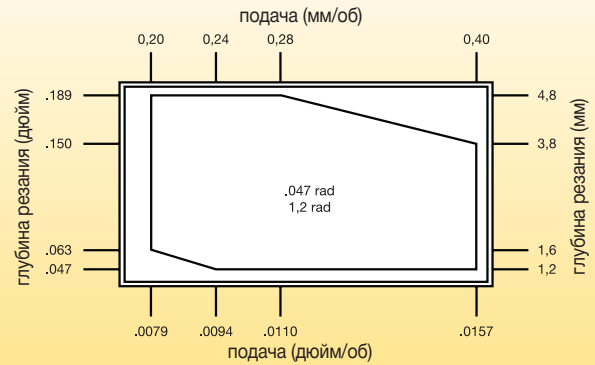


(Подачи при точении и контурной обработке — продолжение)

### Посадочный размер 8



### Посадочный размер 10



## Подачи при отрезке

### ■ Выбор геометрии

- лучший выбор
- альтернативный выбор

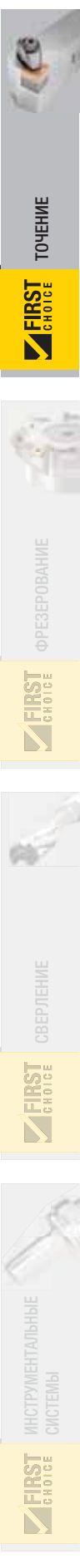
<b>P</b>	Сталь
<b>M</b>	Нержавеющая сталь
<b>K</b>	Чугун
<b>N</b>	Цветные металлы
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы
<b>H</b>	Закаленная сталь

Геометрия	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Начальные значения подачи мм	Подача при отрезке, мм/об								
					0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35	0,40	
-CL	Эффективная геометрия для материалов, дающих сливную стружку.		1B	0,06	✓								
			2	0,07	✓	✓							
			3	0,08	✓	✓	✓						
			4	0,09	✓	✓	✓	✓					
-CF	Геометрия с задним углом снижает усилия резания.		1B	0,06	✓								
			2	0,07	✓	✓							
			3	0,09	✓	✓	✓						
			4	0,11	✓	✓	✓	✓					
			5	0,13	✓	✓	✓	✓	✓				
-CM	Прочная режущая кромка позволяет вести обработку на повышенных подачах. Рекомендуется для обработки чугуна.		1B	0,06	✓								
			2	0,07	✓	✓							
			3	0,09	✓	✓	✓						
			4	0,11	✓	✓	✓	✓					
			5	0,14	✓	✓	✓	✓	✓				
			6	0,16	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
-CR	Наиболее прочная режущая кромка для обработки стали.		2	0,10	✓	✓							
			3	0,14	✓	✓	✓						
			4	0,16	✓	✓	✓	✓					
			5	0,19	✓	✓	✓	✓	✓				
6	0,21	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
8	0,23	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓					

ПРИМЕЧАНИЕ: Для отрезных пластин с углом в плане максимальную подачу следует уменьшить на 40%.

### Максимальные значения подачи

Приведенные выше данные относятся к группам материала P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для соответствующих групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5



■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

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

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

# Мобильное приложение

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

Для этого есть приложение.

### СКОРОСТИ И ПОДАЧИ

Информация о режимах резания для инструмента любого типа.

### НАЛИЧИЕ ПРОДУКЦИИ

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

### КАЛЬКУЛЯТОРЫ

Воспользуйтесь расчетами параметров обработки для операций фрезерования и сверления.

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



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



# Kennametal в сети Интернет

kennametal.com

## УЗНАЙТЕ НОВЕЙШУЮ ИНФОРМАЦИЮ О ПРОДУКЦИИ

Чем бы вы ни занимались, точением, фрезерованием или сверлением, компания Kennametal предоставит вам высокопроизводительный инструмент, отвечающий вашим конкретным условиям. Мы предлагаем стандартные и специальные решения для широкого спектра применения.

Узнайте о самых последних рекламных кампаниях и каталогах.

Зарегистрируйтесь на портале Коппест, чтобы воспользоваться всеми функциональными возможностями онлайн-заказа на сайте Kennametal.

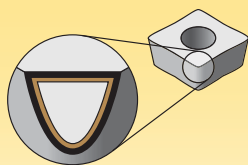


## СВЯЖИТЕСЬ С НАМИ

Наши клиенты — наша главная ценность. Поэтому мы стремимся предложить вам сервис и техническую поддержку самого высокого уровня. Мы открыты для диалога и готовы ответить на все ваши вопросы и замечания в течение 24 часов.

## ВЫБЕРИТЕ БЛИЖАЙШЕГО К ВАМ РЕГИОНАЛЬНОГО ОФИЦИАЛЬНОГО ДИСТРИБЬЮТОРА

Kennametal предлагает изделия мирового класса и глобальное сервисное обслуживание. Наши дистрибьюторы хорошо знакомы с нашей продукцией, но еще лучше они понимают ваши потребности. Они в состоянии найти грамотное применение глобальным ресурсам компании Kennametal в ваших конкретных условиях — на вашем производстве, в вашем регионе, способствуя развитию вашего бизнеса.



Покрытие обеспечивает возможность выполнения высокоскоростной чистовой и получистовой обработки.

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

износостой- ← кость → прочность

Сплавы	Покрытие	Описание сплава	Износостойкость / Прочность																	
			05	10	15	20	25	30	35	40	45									
КCU10		<p><b>Состав:</b> Усовершенствованное многослойное PVD-покрытие, нанесенное на беспримесную твердосплавную основу с высоким сопротивлением деформации. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне режимов резания.</p> <p><b>Применение:</b> Сплав КCU10™ идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства материалов в широком диапазоне режимов резания. Благодаря повышенной прочности кромки и более высоким режимам резания демонстрирует превосходные результаты при обработке большинства видов стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов и специальных сплавов.</p>	P																	
	—		M																	
КCU25		<p><b>Состав:</b> Усовершенствованный сплав с твердым покрытием из AlTiN, нанесенным методом PVD на мелкозернистую беспримесную основу. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне режимов резания.</p> <p><b>Применение:</b> Сплав КCU25™ идеально подходит для общей обработки большинства конструкционных и нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, титана, чугуна и цветных металлов в широком диапазоне режимов резания. Он обеспечивает повышенную прочность режущей кромки в условиях прерывистого резания и больших подач.</p>	P																	
	—		M																	



ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
FIRST CHOICE

# Электронный каталог

Просмотр страниц



Поиск товаров



Просмотр видео



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

ИЛИ ПОСЕТИТЕ [CATALOGS.KENNAMETAL.COM](http://CATALOGS.KENNAMETAL.COM) ПРЯМО СЕЙЧАС.



# ➤ Инструментальная система A4™ с пластинами Beyond™

Для всех операций наружной и внутренней обработки

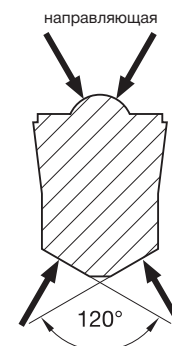
## Основная область применения

Выбирайте инструмент серии A4 для выполнения операций точения, подрезки торца, обработки канавок, обработки торцевых канавок и отрезки широкого спектра обрабатываемых материалов. Уникальная система крепления и универсальная геометрия пластин обеспечивают высочайший удельный съем металла.

## Особенности и преимущества

### Система A4 для обработки канавок и точения

- Один инструмент, подходящий для выполнения операций точения, подрезки торца, обработки канавок, обработки торцевых канавок и отрезки как по наружному, так и по внутреннему диаметру обеспечивает исключительно быстрый цикл обработки без поворотов револьверной головки!
- Сочетание удлиненной зоны прижима, шлифованной поверхности призматического основания посадочного места с углом 120° и превосходной верхней прямоугольной направляющей обеспечивает непревзойденное качество обработки канавок и высокую стабильность при боковом точении!
- Точное позиционирование пластины гарантирует точное резание!
- Жесткий прижим надежно удерживает пластину на месте при работе в самых тяжелых условиях.
- Универсальная конструкция позволяет осуществлять обработку внутренних и наружных канавок, обработку торцевых канавок, обратное точение, обработку выборок и даже операции по нарезанию резьбы с использованием одной системы.
- Пластины со стружколомом обеспечивают отличное дробление стружки при обработке канавок и лучший стружкоотвод при профильной токарной обработке.



### Стружколомы A4



Стружколом GMN



Стружколом GMP



Стружколом GMN



Стружколом GMP



Стружколом GUP



## Система A4™ повышает производительность

- Обеспечивает выполнение многих операций.
- Снижает затраты на инструмент.
- Сокращает время обработки.



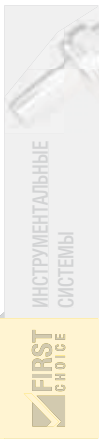
ТОЧЕНИЕ



ФРЕЗЕРОВАНИЕ

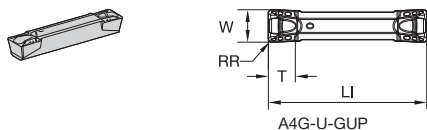


СВЕРЛЕНИЕ



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ





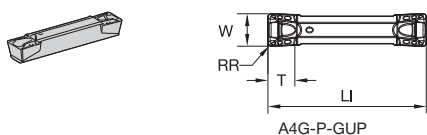
● лучший выбор  
○ альтернативный выбор

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

### ■ Прецизионно спрессованные пластины GUP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25
A4G0205M02U02GUP	2	2,05	0,2	20	2,0	3791263	3791279
A4G0305M03U02GUP	3	3,05	0,2	20	3,0	-	3791280
A4G0305M03U04GUP	3	3,05	0,4	20	3,0	3791266	3791281
A4G0405M04U04GUP	4	4,05	0,4	20	3,4	3791267	3774691
A4G0505M05U04GUP	5	5,05	0,4	25	4,2	-	3791282
A4G0505M05U08GUP	5	5,05	0,8	25	4,2	3791270	3774723
A4G0605M06U04GUP	6	6,05	0,4	30	4,5	-	3791283
A4G0605M06U08GUP	6	6,05	0,8	30	4,5	-	3791284
A4G0605M06U12GUP	6	6,05	1,2	30	4,5	-	3791285
A4G0805M08U08GUP	8	8,05	0,8	30	6,0	-	3791286
A4G1005M10U08GUP	10	10,05	0,8	30	6,0	-	3791287

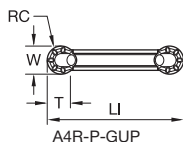
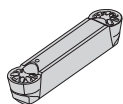
SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



### ■ Прецизионно шлифованные пластины GUP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25
A4G0200M02P02GUP	2	2,00	0,2	20	1,9	3781192	3781252
A4G0300M03P02GUP	3	3,00	0,2	20	2,9	3781278	3781253
A4G0300M03P04GUP	3	3,00	0,4	20	2,9	3781279	3781254
A4G0400M04P02GUP	4	4,00	0,2	20	3,3	3781280	3781255
A4G0400M04P04GUP	4	4,00	0,4	20	3,3	3781281	3781256
A4G0400M04P08GUP	4	4,00	0,8	20	3,3	3781282	3781257
A4G0500M05P04GUP	5	5,00	0,4	25	4,1	3781283	-
A4G0500M05P08GUP	5	5,00	0,8	25	4,1	-	3781259
A4G0600M06P04GUP	6	6,00	0,4	30	4,5	-	3781260
A4G0600M06P08GUP	6	6,00	0,8	30	4,5	3781286	3781261
A4G0800M08P08GUP	8	8,00	0,8	30	6,0	3781287	-

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



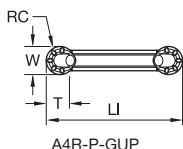
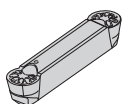
● лучший выбор  
○ альтернативный выбор

P	●	●
M	●	●
K	○	○
N	●	○
S	●	●
H	○	

### ■ Прецизионно спрессованные радиусные пластины GUP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25
A4R0305M03U00GUP	3	3,05	1,5	20	—	-	5146918
A4R0405M04U00GUP	4	4,05	2,0	20	—	-	5136359
A4R0505M05U00GUP	5	5,05	2,5	25	—	5327663	5146919
A4R0805M08U00GUP	8	8,05	4,0	30	6,5	-	5136423

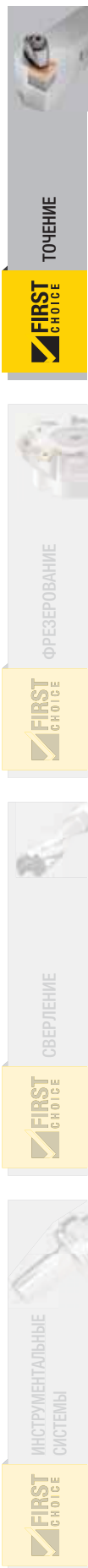
SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

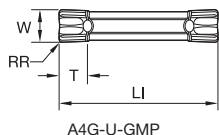
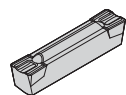


### ■ Прецизионно шлифованные радиусные пластины GUP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25
A4R0300M03P00GUP	3	3,00	1,5	20	—	-	5147211
A4R0400M04P00GUP	4	4,00	2,0	20	—	-	5147212
A4R0500M05P00GUP	5	5,00	2,5	25	—	-	5147213

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.





A4G-U-GMP

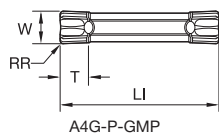
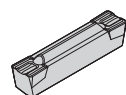
- лучший выбор
- альтернативный выбор

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

### ■ Прецизионно спрессованные пластины GMP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4G0205M02U02GMP	2	2,05	0,2	20	2,0	-	4114297	2983982	2984013
A4G0305M03U02GMP	3	3,05	0,2	20	3,5	-	4114303	-	1952744
A4G0305M03U04GMP	3	3,05	0,4	20	3,5	4034776	-	1952746	1952747
A4G0405M04U04GMP	4	4,05	0,4	20	3,4	-	-	1952749	1952750
A4G0505M05U04GMP	5	5,05	0,4	25	4,2	-	-	1952755	1923838
A4G0505M05U08GMP	5	5,05	0,8	25	4,2	-	-	1952758	-
A4G0605M06U04GMP	6	6,05	0,4	30	4,9	-	-	-	2263387

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

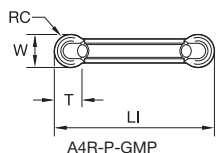
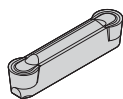


A4G-P-GMP

### ■ Прецизионно шлифованные пластины GMP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4G0200M02P02GMP	2	2,00	0,2	20	2,0	-	4114295	2984015	2984016
A4G0300M03P02GMP	3	3,00	0,2	20	3,5	-	4114299	1952760	1923833
A4G0300M03P04GMP	3	3,00	0,4	20	3,5	-	-	1952762	1952763
A4G0400M04P02GMP	4	4,00	0,2	20	—	4034777	-	-	1952765
A4G0400M04P04GMP	4	4,00	0,4	20	3,5	-	-	1952766	1952767
A4G0400M04P08GMP	4	4,00	0,8	20	3,5	-	-	1952768	-
A4G0500M05P04GMP	5	5,00	0,4	25	—	-	-	1923835	-
A4G0500M05P08GMP	5	5,00	0,8	25	—	-	-	1923840	1952773
A4G0600M06P04GMP	6	6,00	0,4	30	4,9	-	-	2263414	-
A4G0600M06P08GMP	6	6,00	0,8	30	4,9	-	-	2263415	-

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



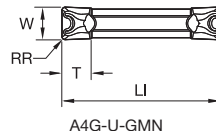
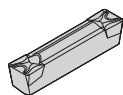
● лучший выбор  
○ альтернативный выбор

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

### ■ Прецизионно шлифованные радиусные пластины GMP

номер по каталогу ISO	SSC	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4R0200M02P00GMP	2	2,00	1,0	20	1,7	4034813	4114343	2984026	2984027
A4R0300M03P00GMP	3	3,00	1,5	20	2,5	4034815	4114345	2234826	2234825
A4R0400M04P00GMP	4	4,00	2,0	20	—	4034817	4114347	1952778	1952779
A4R0500M05P00GMP	5	5,00	2,5	25	4,1	4034819	-	1952780	-
A4R0600M06P00GMP	6	6,00	3,0	30	4,8	-	-	2263403	-

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

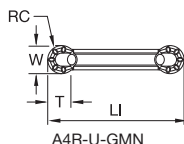
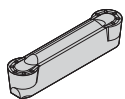


### ■ Прецизионно спрессованные пластины GMN

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4G0205M02U02GMN	2	2,05	0,2	20	2,0	4034718	4114296	2983980	2983981
A4G0305M03U02GMN	3	3,05	0,2	20	3,5	-	4114302	1952700	1952701
A4G0305M03U04GMN	3	3,05	0,4	20	3,5	-	4114304	1952702	1952733
A4G0405M04U04GMN	4	4,05	0,4	20	3,4	4034780	4114309	1952734	1952735
A4G0405M04U08GMN	4	4,05	0,8	20	3,4	4034782	4114311	1952736	1952737
A4G0505M05U04GMN	5	5,05	0,4	25	4,2	4034786	4114316	1952738	1923836
A4G0505M05U08GMN	5	5,05	0,8	25	4,2	4034788	4114318	1952740	1923837
A4G0605M06U04GMN	6	6,05	0,4	30	4,9	4034792	-	2263361	2263362
A4G0605M06U08GMN	6	6,05	0,8	30	4,9	-	-	-	2263375
A4G0805M08U08GMN	8	8,05	0,8	30	6,4	-	-	2263378	-

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.





- лучший выбор
- альтернативный выбор

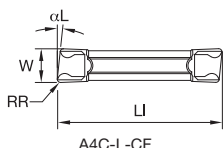
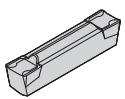
P	●	●	○	○
M	●	●	●	○
K	○	○	○	○
N	●	○	●	○
S	●	●	○	○
H	○		○	

### ■ Прецизионно спрессованные радиусные пластины GMN

номер по каталогу ISO	SSC	W	RC	LI	T	KCU10	KCU25	KC5010	KC5025
A4R0205M02U00GMN	2	2,05	1,1	20	1,8	-	4114344	-	-
A4R0305M03U00GMN	3	3,05	1,5	20	2,6	-	4114346	2234824	2234823
A4R0405M04U00GMN	4	4,05	2,0	20	3,5	4034818	-	1952774	1952775
A4R0505M05U00GMN	5	5,05	2,5	25	4,2	-	4114350	1952776	1952777
A4R0605M06U00GMN	6	6,05	3,0	30	4,9	-	-	2263397	-
A4R0805M08U00GMN	8	8,05	4,0	30	6,5	4034824	-	2263399	2263400

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.

### Пластины A4™ для отрезки



- лучший выбор
- альтернативный выбор

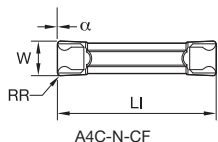
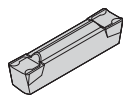
P	○
M	○
K	○
N	○
S	○
H	

### ■ Прецизионно спрессованные пластины CF • Левое исполнение

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	αL	KC5025
A4C0205L10CF02	2	1,99	0,2	20	10.0	2979110
A4C0305L06CF02	3	3,05	0,2	20	6.0	1952849

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.





A4C-N-CF

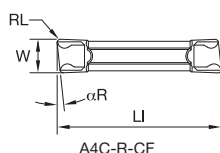
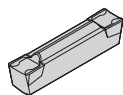
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	●	○
H		

**■ Прецизионно формованные пластины CF • Нейтральное исполнение**

номер по каталогу ISO	SSC	W	RR	LI	α	KCU25	KC5025
A4C0155N00CF01	1	1,50	0,2	16	—	4113708	2972258
A4C0205N00CF02	2	2,05	0,2	20	—	4113711	2979111
A4C0255N00CF02	2B	2,50	0,2	20	—	4114284	2979216
A4C0305N00CF02	3	3,05	0,2	20	—	4114287	1952847
A4C0405N00CF02	4	4,05	0,2	20	—	-	2234816

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



A4C-R-CF

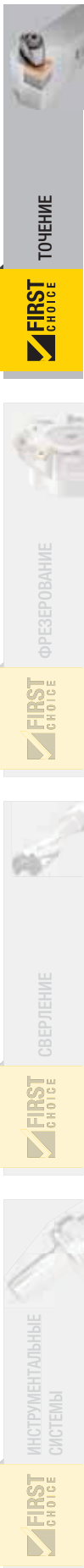
- лучший выбор
- альтернативный выбор

P	●	○
M	●	○
K	○	○
N	○	○
S	●	○
H		

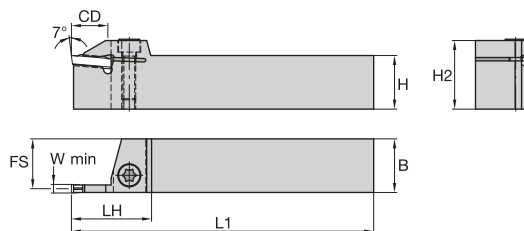
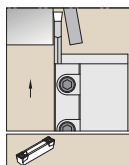
**■ Прецизионно спрессованные пластины CF • Правое исполнение**

номер по каталогу ISO	SSC	W	RL	LI	αR	KCU25	KC5025
A4C0155R06CF01	1	1,50	0,2	16	6.0	-	2972262
A4C0155R10CF01	1	1,50	0,2	16	10.0	4113709	-
A4C0155R16CF01	1	1,50	0,2	16	16.0	-	2973094
A4C0205R06CF02	2	1,99	0,2	20	6.0	4113712	2979112
A4C0205R10CF02	2	1,99	0,2	20	10.0	4114283	-
A4C0255R06CF02	2B	2,49	0,2	20	6.0	-	2979217
A4C0305R06CF02	3	3,05	0,2	20	6.0	4114288	1952848
A4C0305R10CF02	3	3,05	0,2	20	10.0	4114289	2234819

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на державке.



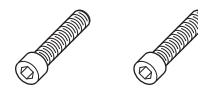
ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE



Правое исполнение

### ■ Державки с прямоугольным хвостовиком • Метрическая система

ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE



номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	W min	H	B	H2	L1	FS	LH	винт клина	винт клина	Torx
правое исполнение													
3017341	A4SMR2020K0214	2	14	—	20	20	25	125	19	30	—	MS1160	T20
3017342	A4SMR1616K0214	2	14	2	16	16	25	125	15	30	—	MS1160	T20
2974425	A4SMR2020K0217	2	17	2	20	20	31	125	19	34	MS1944	—	T25
3017340	A4SMR2525M0214	2	14	2	25	25	30	150	24	30	—	MS1160	T20
3017339	A4SMR2525M0217	2	17	2	25	25	31	150	24	34	MS1944	—	T25
1949633	A4SMR1616K0314	3	14	3	16	16	27	125	15	35	MS2091	—	T25
1949635	A4SMR2020K0314	3	14	3	20	20	27	125	19	35	MS1595	—	T30
2503551	A4SMR2020K0317	3	17	3	20	20	32	125	19	37	MS1970	—	T30
1949637	A4SMR2525M0317	3	17	3	25	25	32	150	24	37	MS1970	—	T30
2503559	A4SMR2016K0417	4	17	4	20	16	32	125	14	37	MS1970	—	T30
1949639	A4SMR2020K0414	4	14	4	20	20	27	125	18	35	MS1595	—	T30
2503553	A4SMR2020K0417	4	17	4	20	20	32	125	18	37	MS1970	—	T30
1949641	A4SMR2525M0417	4	17	4	25	25	32	150	23	37	MS1970	—	T30
1949643	A4SMR3225P0417	4	17	4	32	25	40	170	23	37	MS1970	—	T30
1949645	A4SMR2020K0519	5	19	5	20	20	28	125	18	40	MS1595	—	T30
1949647	A4SMR2525M0520	5	20	5	25	25	33	150	23	40	MS1970	—	T30
1949649	A4SMR3225P0522	5	22	5	32	25	40	170	23	42	MS1970	—	T30
2503555	A4SMR2020K0620	6	20	6	20	20	33	125	17	40	MS1970	—	T30
2245484	A4SMR2525M0620	6	20	6	25	25	33	150	22	40	MS1970	—	T30
2263089	A4SMR3225P0626	6	26	6	32	25	40	170	22	45	MS1970	—	T30
2245485	A4SMR2525M0820	8	20	8	25	25	34	150	21	43	MS1490	—	T45
2263091	A4SMR3225P0826	8	26	8	32	25	41	170	21	47	MS1490	—	T45

(продолжение)

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

FIRST CHOICE

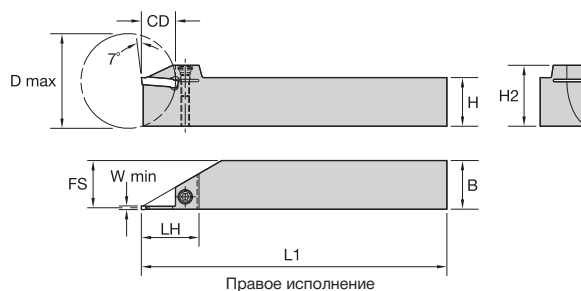
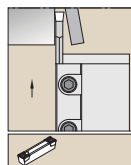
(Державки с прямоугольным хвостовиком • Метрическая система — продолжение)

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	W min	H	B	H2	L1	FS	LH			Torx
											винт клина	винт клина	
левое исполнение													
3017336	A4SML2020K0214	2	14	—	20	20	25	125	19	30	—	MS1160	T20
3017338	A4SML1616K0214	2	14	2	16	16	25	125	15	30	—	MS1160	T20
3017337	A4SML2020K0217	2	17	2	20	20	31	125	19	34	MS1944	—	T25
3017335	A4SML2525M0214	2	14	2	25	25	30	150	24	30	—	MS1160	T20
3017334	A4SML2525M0217	2	17	2	25	25	31	150	24	34	MS1944	—	T25
1949634	A4SML1616K0314	3	14	3	16	16	27	125	15	35	MS2091	—	T25
1949636	A4SML2020K0314	3	14	3	20	20	27	125	19	35	MS1595	—	T30
2503550	A4SML2020K0317	3	17	3	20	20	32	125	19	37	MS1970	—	T30
1949638	A4SML2525M0317	3	17	3	25	25	32	150	24	37	MS1970	—	T30
1949640	A4SML2020K0414	4	14	4	20	20	27	125	18	35	MS1595	—	T30
2503552	A4SML2020K0417	4	17	4	20	20	32	125	18	37	MS1970	—	T30
1949642	A4SML2525M0417	4	17	4	25	25	32	150	23	37	MS1970	—	T30
1949644	A4SML3225P0417	4	17	4	32	25	40	170	23	37	MS1970	—	T30
1949646	A4SML2020K0519	5	19	5	20	20	28	125	18	40	MS1595	—	T30
1949648	A4SML2525M0520	5	20	5	25	25	33	150	23	40	MS1970	—	T30
1949650	A4SML3225P0522	5	22	5	32	25	40	170	23	42	MS1970	—	T30
2503554	A4SML2020K0620	6	20	6	20	20	33	125	17	40	MS1970	—	T30
2245486	A4SML2525M0620	6	20	6	25	25	33	150	22	40	MS1970	—	T30
2263090	A4SML3225P0626	6	26	6	32	25	40	170	22	45	MS1970	—	T30
2245487	A4SML2525M0820	8	20	8	25	25	34	150	21	43	MS1490	—	T45
2263092	A4SML3225P0826	8	26	8	32	25	41	170	21	47	MS1490	—	T45
2263174	A4SML3225P1026	10	26	10	32	25	41	170	21	47	MS1490	—	T45

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.



ТОЧЕНИЕ  
FIRST CHOICE



■ Державки с прямоугольным хвостовиком, крепление сверху • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	D max	CD	W min	H	B	H2	L1	FS	LH	размер ключа крепежного винта		
												винт	клина	винт
<b>правое исполнение</b>														
4169745	A4SCR1212K0214	2	28	14,000	2,00	12	12	21	125	11,17	28	MS1160	—	T20
4169746	A4SCR1616K0217	2	34	17,000	2,00	16	16	26	125	15,20	31	—	MS1944	T25
4169747	A4SCR1212K0314	3	28	14,000	3,00	12	12	23	125	10,72	30	—	MS2091	25 IP
4169748	A4SCR1616K0317	3	34	17,000	3,00	16	16	27	125	14,72	33	—	MS2091	25 IP
<b>левое исполнение</b>														
4169749	A4SCL1212K0214	2	28	14,000	2,00	12	12	21	125	11,17	28	MS1160	—	T20
4169750	A4SCL1616K0217	2	34	17,000	2,00	16	16	26	125	15,20	31	—	MS1944	T25
4169752	A4SCL1616K0317	3	34	17,000	3,00	16	16	27	125	14,72	33	—	MS2091	25 IP

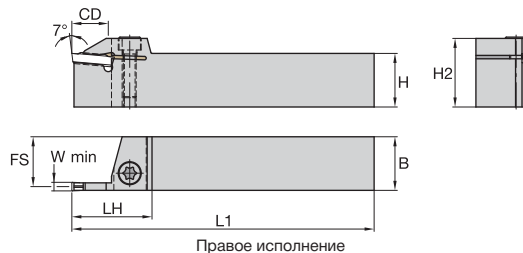
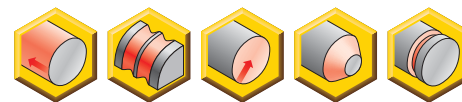
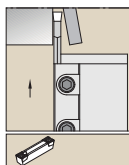
SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.

ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
FIRST CHOICE

СВЕРЛЕНИЕ  
FIRST CHOICE

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

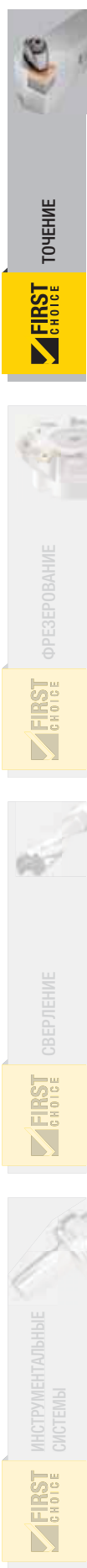
FIRST CHOICE

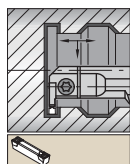


■ Державки с прямоугольным хвостовиком • Укороченный вылет • Метрическая система

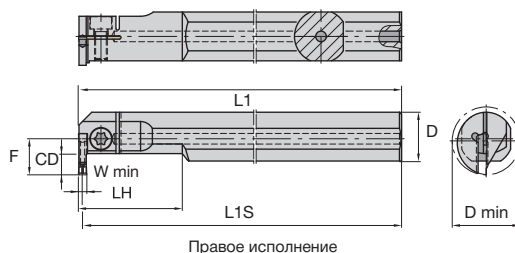
номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	W min	H	B	H2	L1	FS	LH	винт клина	винт клина	Torx
<b>правое исполнение</b>													
3854265	A4SMR2020K0208	2	8	2	20	20	24	125	19	26	—	MS1160	T20
3854267	A4SMR2020K0308	3	8	3	20	20	27	125	19	28	MS1595	—	T30
3854269	A4SMR2020K0408	4	8	4	20	20	27	125	18	28	MS1595	—	T30
3854271	A4SMR2525M0510	5	10	5	25	25	33	150	23	32	MS1970	—	T30
3854273	A4SMR2525M0610	6	10	6	25	25	33	150	22	37	MS1970	—	T30
<b>левое исполнение</b>													
3854266	A4SML2020K0208	2	8	2	20	20	24	125	19	26	—	MS1160	T20
3854268	A4SML2020K0308	3	8	3	20	20	27	125	19	28	MS1595	—	T30
3854272	A4SML2525M0510	5	10	5	25	25	33	150	23	32	MS1970	—	T30
3854274	A4SML2525M0610	6	10	6	25	25	33	150	22	37	MS1970	—	T30

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.





Стальная оправка с внутренним подводом СОЖ

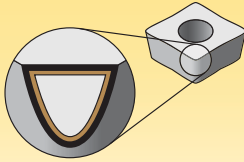


Правое исполнение

### ■ Стальные расточные оправки • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	SSC	CD	W min	D	D min	L1	LH	F	L1S	винт клина	размер ключа крепежного винта
правое исполнение												
2979223	A20RA4EMR0207M	2	7,00	2,00	20	25	200	40	13	199,0	MS2089	25 IP
2979225	A25RA4EMR0210M	2	10,00	2,00	25	32	200	50	17	199,0	MS2089	25 IP
1949655	A20RA4EMR0307M	3	7,00	3,00	20	25	200	40	13	198,5	MS2089	25 IP
1949657	A25RA4EMR0310M	3	10,00	3,00	25	32	200	50	17	198,5	MS1595	T30
1949659	A32SA4EMR0312M	3	12,00	3,00	32	40	250	64	22	248,5	MS1595	T30
1949661	A20RA4EMR0407M	4	7,00	4,00	20	25	200	40	13	198,0	MS2089	25 IP
1949663	A25RA4EMR0410M	4	10,00	4,00	25	32	200	50	17	198,0	MS1595	T30
1949665	A32SA4EMR0412M	4	12,00	4,00	32	40	250	64	22	248,0	MS1595	T30
1949667	A40TA4EMR0416M	4	16,00	4,00	40	52	300	80	30	298,0	MS1970	T30
1949669	A32SA4EMR0516M	5	16,00	5,00	32	44	250	64	26	247,5	MS1595	T30
1949671	A40TA4EMR0516M	5	16,00	5,00	40	52	300	80	30	297,5	MS1970	T30
2263197	A40TA4EMR0616M	6	16,00	6,00	40	52	300	80	30	297,0	MS1970	T30
левое исполнение												
2979192	A20RA4EML0207M	2	7,00	2,00	20	25	200	40	13	199,0	MS2089	25 IP
2979224	A25RA4EML0210M	2	10,00	2,00	25	32	200	50	17	199,0	MS2089	25 IP
1949656	A20RA4EML0307M	3	7,00	3,00	20	25	200	40	13	198,5	MS2089	25 IP
1949658	A25RA4EML0310M	3	10,00	3,00	25	32	200	50	17	198,5	MS1595	T30
1949660	A32SA4EML0312M	3	12,00	3,00	32	40	250	64	22	248,5	MS1595	T30
1949662	A20RA4EML0407M	4	7,00	4,00	20	25	200	40	13	198,0	MS2089	25 IP
1949664	A25RA4EML0410M	4	10,00	4,00	25	32	200	50	17	198,0	MS1595	T30
1949666	A32SA4EML0412M	4	12,00	4,00	32	40	250	64	22	248,0	MS1595	T30
1949668	A40TA4EML0416M	4	16,00	4,00	40	52	300	80	30	298,0	MS1970	T30
1949670	A32SA4EML0516M	5	16,00	5,00	32	44	250	64	26	247,5	MS1595	T30
1949672	A40TA4EML0516M	5	16,00	5,00	40	52	300	80	30	297,5	MS1970	T30
2263198	A40TA4EML0616M	6	16,00	6,00	40	52	300	80	30	297,0	MS1970	T30

SSC = в соответствии с маркировкой SSC на пластине.



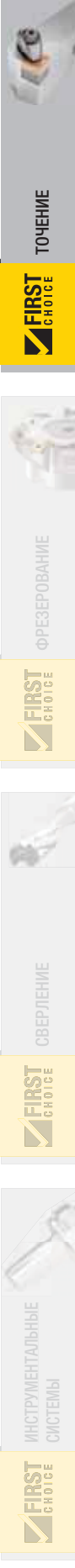
Покрытие обеспечивает возможность выполнения высокоскоростной чистовой и тяжелой черновой обработки.

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

износостой- ← → прочность  
кость

Сплавы

Покрытие	Описание сплава		05	10	15	20	25	30	35	40	45
 KCU10 —	<p><b>Состав:</b> Усовершенствованное многослойное PVD-покрытие, нанесенное на беспримесную твердосплавную основу с высоким сопротивлением деформации. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне скоростей и подач.</p> <p><b>Применение:</b> Сплав KCU10™ идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства материалов в широком диапазоне режимов резания. Благодаря повышенной прочности кромки и более высоким режимам резания демонстрирует превосходные результаты при обработке большинства видов стали, нержавеющей стали, чугуна, цветных металлов и жаропрочных сплавов.</p>	P									
		M									
 KCU25 —	<p><b>Состав:</b> Усовершенствованный сплав с твердым покрытием из AlTiN, нанесенным методом PVD на мелкозернистую беспримесную основу. Новое усовершенствованное покрытие повышает прочность режущей кромки в широком диапазоне режимов резания.</p> <p><b>Применение:</b> Сплав KCU25™ идеально подходит для общей обработки большинства конструкционных и нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, титана, чугуна и цветных металлов в широком диапазоне режимов резания. Он обеспечивает повышенную прочность режущей кромки в условиях прерывистого резания и больших подач.</p>	P									
		M									
 KC5010 —	<p><b>Состав:</b> Усовершенствованное покрытие из AlTiN, нанесенное методом PVD на беспримесную твердосплавную основу с очень высоким сопротивлением деформации.</p> <p><b>Применение:</b> Сплав KC5010™ идеально подходит для чистовой и общей обработки большинства сталей, нержавеющей сталей, чугуна, цветных металлов и жаропрочных сплавов в стабильных условиях. Сплав также хорошо справляется с обработкой закаленных сталей и материалов, образующих короткую стружку.</p>	P									
		M									
 KC5025 —	<p><b>Состав:</b> Усовершенствованный сплав с покрытием из AlTiN, нанесенным методом PVD на прочную ультрамелкозернистую беспримесную основу.</p> <p><b>Применение:</b> Рекомендуется для общей обработки большинства сталей, нержавеющей стали, жаропрочных сплавов, титана, чугуна и цветных металлов. Сплав может использоваться на низких и средних скоростях обработки, в условиях прерывистого резания и больших подач.</p>	P									
		M									

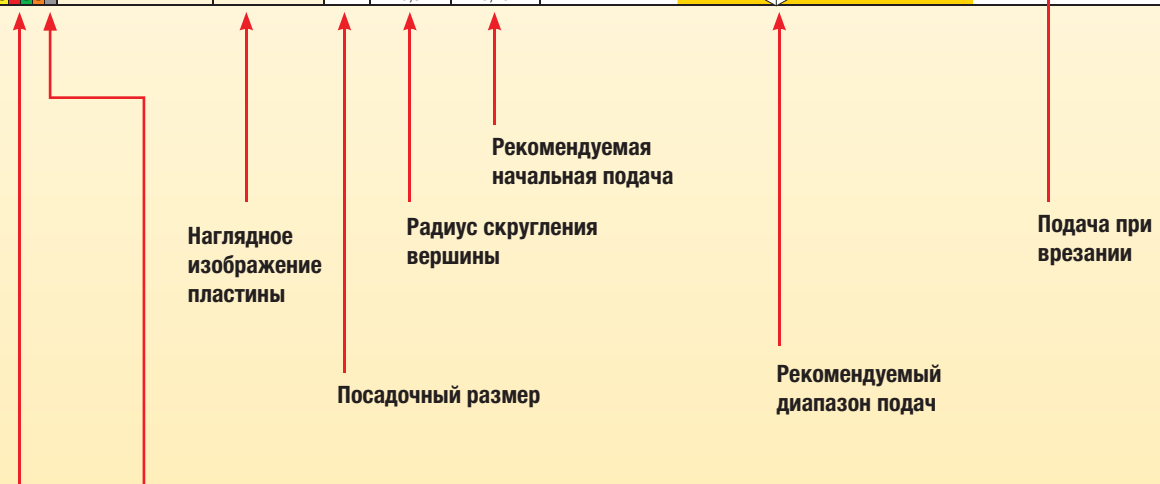


## Выбор геометрии

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

- лучший выбор
- альтернативный выбор

Стружколом	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Радиус при вершине мм	Начальные значения подачи мм	Подача при врезании, мм/об						
						0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35
-GUP	Пластины для точения и обработки канавок из новых сплавов Beyond™.		2	0,2	0,08	●	○	○	○	○	○	○
			3	0,2	0,09	○	○	○	○	○	○	○
				0,4	0,11	○	○	○	○	○	○	○
			4	0,4	0,12	○	○	○	○	○	○	○
				0,8	0,15	○	○	○	○	○	○	○



### Группа преобладающего обрабатываемого материала

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

- лучший выбор
- альтернативный выбор

### Обозначение геометрии со стружколомом

### Максимальные значения подачи

Приведенные выше данные относятся к группам материала P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для соответствующих групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	M	.8
	N	1.2
	S	.8
	H	.5



## ■ Выбор геометрии

- лучший выбор
- альтернативный выбор

<b>P</b>	Сталь
<b>M</b>	Нержавеющая сталь
<b>K</b>	Чугун
<b>N</b>	Цветные металлы
<b>S</b>	Жаропрочные сплавы
<b>H</b>	Закаленная сталь

Стружколом	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Радиус при вершине мм	Начальные значения подачи мм	Подача при врезании, мм/об								
						0,05	0,10	0,15	0,20	0,25	0,30	0,35		
-GUP	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Пластины для точения и обработки канавок из новых сплавов Beyond™.</li> <li>• Ассортимент включает спрессованные и прецизионно шлифованные пластины.</li> <li>• Положительный главный передний угол с оптимизированным контролем за удалением стружки.</li> <li>• Доступны только в метрическом исполнении.</li> </ul>		2	0,2	0,08	●	○							
				0,4	0,11		●	○						
			3	0,4	0,12		●	○						
				0,8	0,15			●	○					
			4	0,4	0,15			●	○					
				0,8	0,16				●	○				
			5	0,4	0,16				●	○				
				0,8	0,18					●	○			
			6	1,2	0,20					●	○			
				0,4	0,17						●	○		
			8	0,8	0,20							●	○	
				1,2	0,22								●	○
10	0,4	0,18								●	○			
	0,8	0,22									●			
-GMP	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Пластины для обработки канавок и точения.</li> <li>• Ассортимент включает спрессованные и прецизионно шлифованные пластины.</li> <li>• Положительный передний угол.</li> <li>• Доступны только в метрическом исполнении.</li> </ul>		2	0,2	0,08	●	○							
				0,4	0,11		●	○						
			3	0,4	0,12		●	○						
				0,8	0,15			●	○					
			4	0,4	0,15			●	○					
				0,8	0,16				●	○				
			5	0,4	0,16				●	○				
				0,8	0,18					●	○			
			6	1,2	0,20					●	○			
				0,4	0,17						●	○		
			8	0,8	0,20							●	○	
				1,2	0,22								●	○
10	0,4	0,18								●	○			
	0,8	0,22									●			
-GMN	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Спрессованные и прецизионно шлифованные пластины для обработки канавок и точения.</li> <li>• Устойчивая режущая кромка.</li> <li>• Доступны в метрическом и дюймовом исполнениях.</li> </ul>		2	0,2	0,08	●	○							
				0,4	0,11		●	○						
			3	0,4	0,12		●	○						
				0,8	0,15			●	○					
			4	0,4	0,15			●	○					
				0,8	0,16				●	○				
			5	0,4	0,16				●	○				
				0,8	0,18					●	○			
			6	1,2	0,20					●	○			
				0,4	0,17						●	○		
			8	0,8	0,20							●	○	
				1,2	0,22								●	○
10	0,4	0,18								●	○			
	0,8	0,22									●			

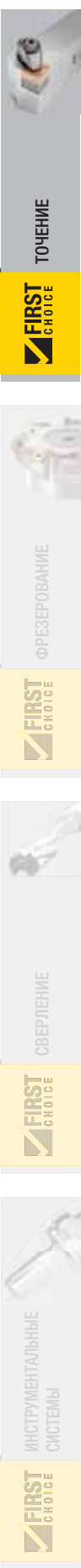
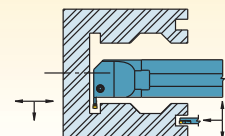
### Максимальные значения подачи

Данные относятся к группам материалов P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для других групп материалов.

Группа материала	Коэффициент подачи
<b>M</b>	.8
<b>N</b>	.8
<b>S</b>	.5
<b>H</b>	1.2

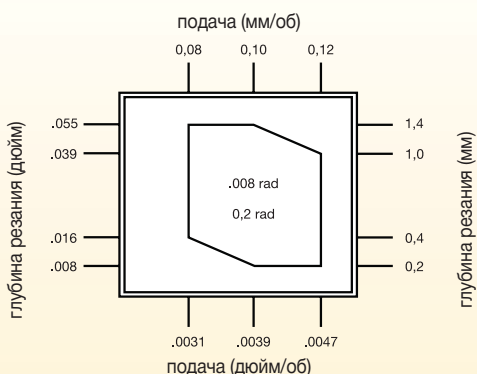
### Обработка торцевых и внутренних канавок

Для обработки торцевых и внутренних канавок уменьшите подачу на 20%.

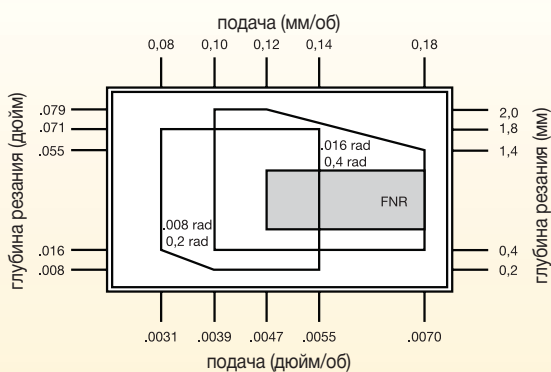


■ Поддачи при точении и контурной обработке • Геометрии GUP/GMP

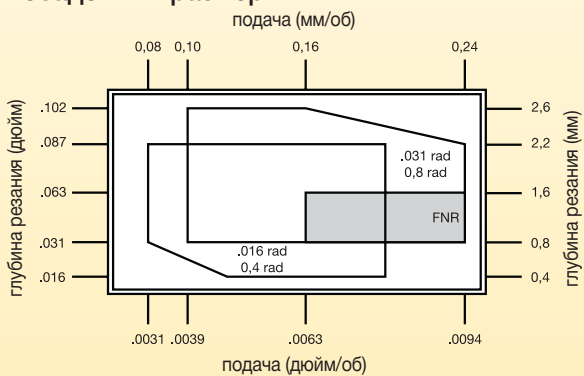
Посадочный размер 2



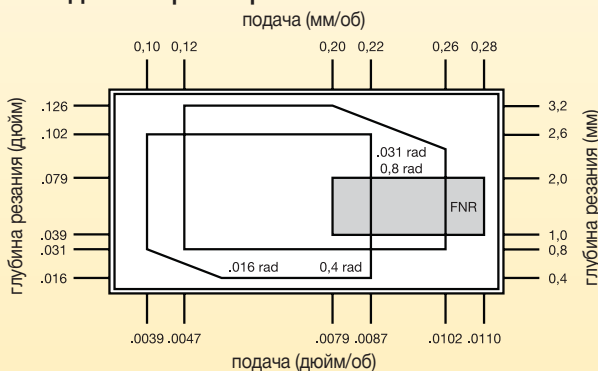
Посадочный размер 3



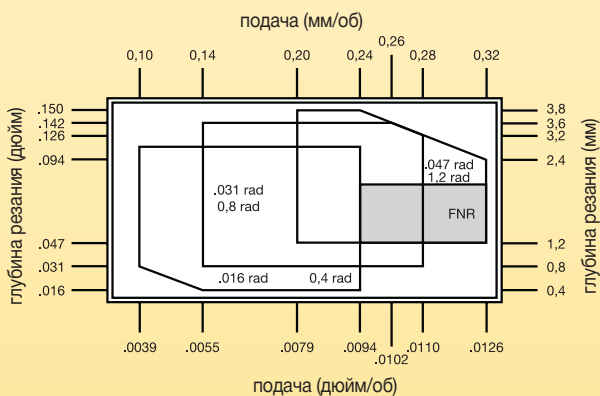
Посадочный размер 4



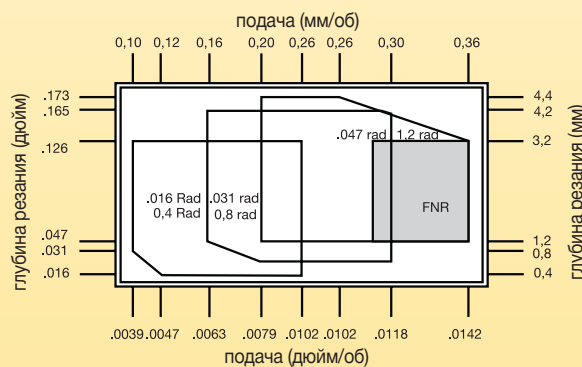
Посадочный размер 5



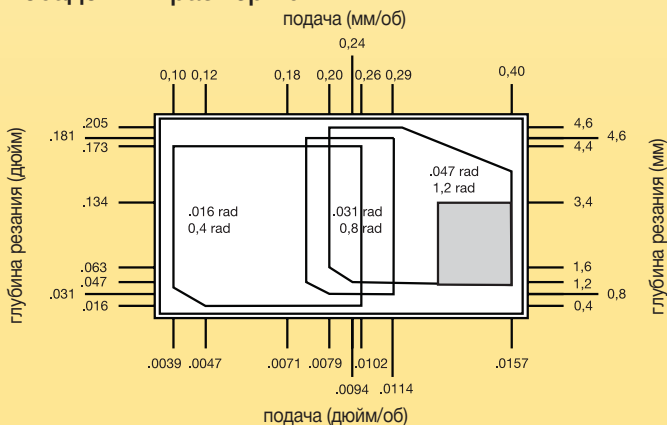
Посадочный размер 6



Посадочный размер 8

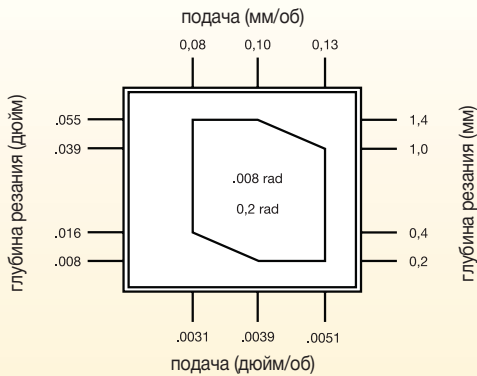


Посадочный размер 10

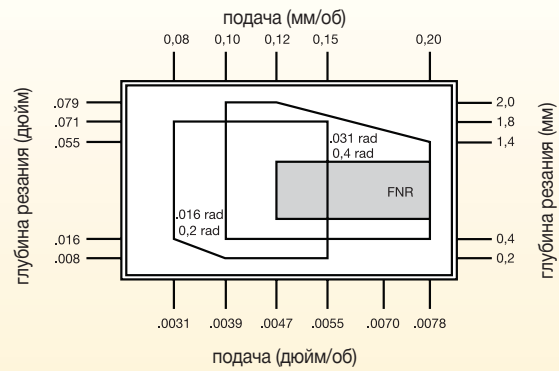


Подачи при точении и контурной обработке • Геометрия GMN

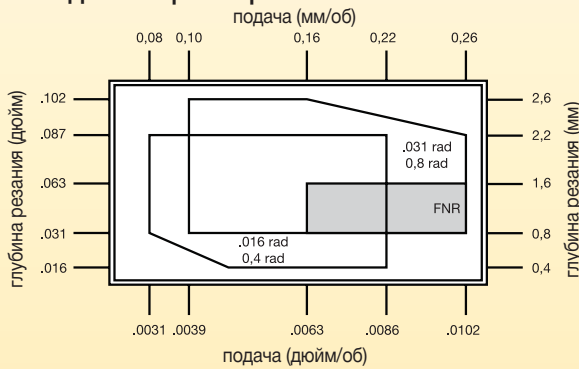
Посадочный размер 2



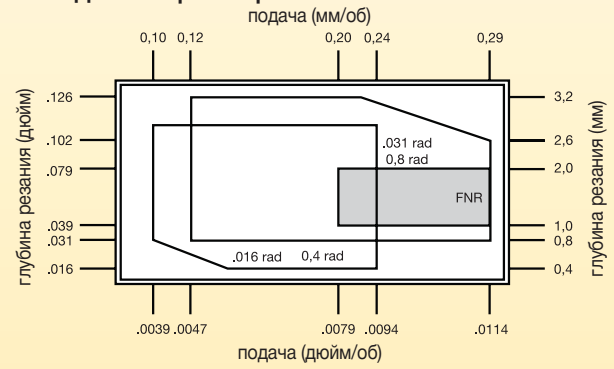
Посадочный размер 3



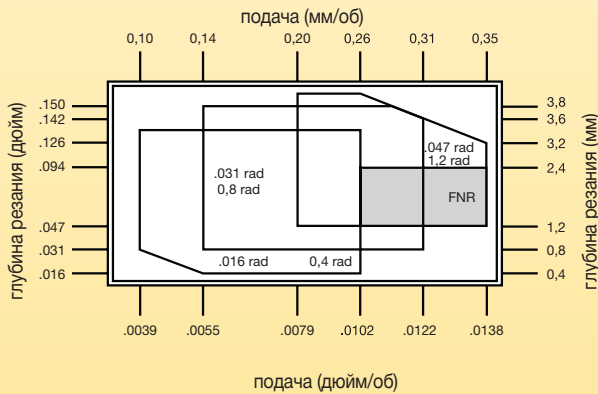
Посадочный размер 4



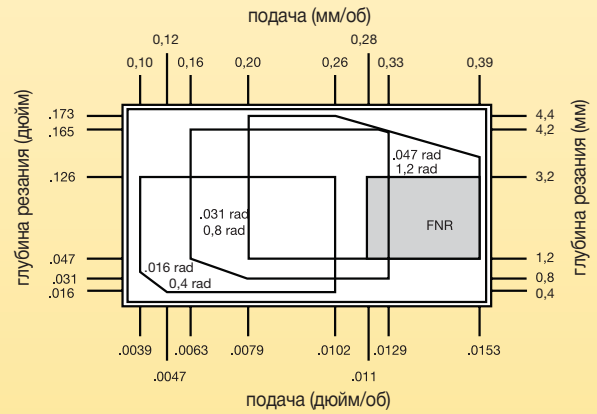
Посадочный размер 5



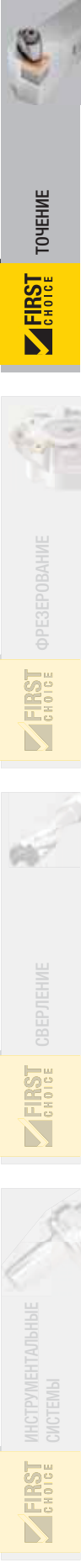
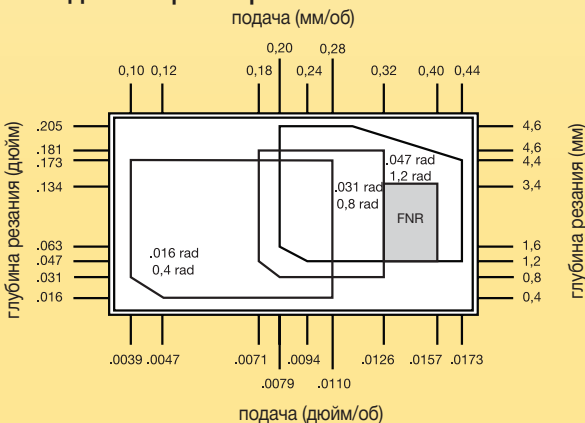
Посадочный размер 6



Посадочный размер 8



Посадочный размер 10



■ Подачи при отрезке

P	Сталь
M	Нержавеющая сталь
K	Чугун
N	Цветные металлы
S	Жаропрочные сплавы
H	Закаленная сталь

- лучший выбор
- альтернативный выбор

Стружколом	обозначение	Вид пластины	Посадочный (SSC)	Начальные значения подачи мм	Подача при отрезке, мм/об			
					0,05	0,10	0,15	0,20
-A4C-CF	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Большой положительный передний угол.</li> <li>• Острая режущая кромка.</li> <li>• Ассортимент включает инструменты с нулевым углом в плане, а также левые и правые исполнения с углами в плане 6° и 10°.</li> </ul>		1	0,06	▲			
			2/2B	0,07	▲	▲		
			3	0,09	▲	▲	▲	
			4	0,11	▲	▲	▲	▲

Максимальные значения подачи

Данные относятся к группам материалов P и K. Максимальные подачи следует скорректировать, умножив значения максимальной подачи на следующие коэффициенты для других групп материалов.	Группа материала	Коэффициент подачи
	M	.8
	N	.8
	S	.5
	H	1.2

# Мобильное приложение

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

Для этого есть приложение.

**СКОРОСТИ И ПОДАЧИ**

Информация о режимах резания для инструмента любого типа.

**НАЛИЧИЕ ПРОДУКЦИИ**

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

**КАЛЬКУЛЯТОРЫ**

Воспользуйтесь расчетами параметров обработки для операций фрезерования и сверления.

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



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



■ Рекомендуемые начальные скорости резания [м/мин]

Группа материала		K313	KCU10/KC5010	KCU25/KC5025	KCP10	KCP25	KCK20B	KY3500
P	0-1	- - -	140 <b>280</b> 335	110 <b>225</b> 270	185 <b>400</b> 450	145 <b>290</b> 365	200 <b>440</b> 490	- - -
	2	- - -	140 <b>200</b> 245	110 <b>160</b> 195	185 <b>270</b> 350	145 <b>200</b> 305	200 <b>300</b> 380	- - -
	3	- - -	140 <b>155</b> 245	110 <b>125</b> 195	170 <b>190</b> 260	140 <b>155</b> 245	600 <b>200</b> 280	- - -
	4	- - -	75 <b>110</b> 170	60 <b>90</b> 135	90 <b>145</b> 200	75 <b>110</b> 180	100 <b>160</b> 220	- - -
	5	- - -	120 <b>200</b> 260	100 <b>160</b> 210	150 <b>220</b> 305	120 <b>200</b> 270	165 <b>240</b> 330	- - -
	6	- - -	110 <b>150</b> 230	85 <b>120</b> 185	120 <b>180</b> 275	110 <b>150</b> 230	130 <b>190</b> 300	- - -
M	1	60 <b>90</b> 120	140 <b>210</b> 260	90 <b>170</b> 245	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	45 <b>75</b> 110	120 <b>200</b> 245	90 <b>150</b> 245	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	35 <b>65</b> 100	120 <b>180</b> 245	90 <b>140</b> 210	- - -	- - -	- - -	- - -
K	1	30 <b>75</b> 120	120 <b>180</b> 245	100 <b>145</b> 195	170 <b>245</b> 440	140 <b>200</b> 360	210 <b>305</b> 550	180 <b>760</b> 1040
	2	25 <b>70</b> 110	90 <b>150</b> 210	70 <b>120</b> 170	120 <b>195</b> 340	100 <b>160</b> 280	150 <b>245</b> 430	275 <b>365</b> 500
	3	20 <b>60</b> 90	60 <b>110</b> 150	50 <b>85</b> 120	120 <b>170</b> 270	100 <b>140</b> 220	150 <b>210</b> 335	- - -
N	1-2	150 <b>370</b> 610	150 <b>550</b> 975	120 <b>440</b> 780	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	120 <b>275</b> 430	120 <b>365</b> 610	100 <b>290</b> 490	- - -	- - -	- - -	- - -
	5	45 <b>90</b> 150	90 <b>170</b> 245	70 <b>135</b> 195	- - -	- - -	- - -	- - -
	6	40 <b>75</b> 150	120 <b>210</b> 305	100 <b>170</b> 245	- - -	- - -	- - -	- - -
	1	8 <b>30</b> 75	15 <b>55</b> 135	8 <b>40</b> 60	- - -	- - -	- - -	- - -
S	2	8 <b>35</b> 75	15 <b>60</b> 135	8 <b>30</b> 75	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	8 <b>40</b> 75	15 <b>70</b> 135	15 <b>40</b> 75	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	8 <b>45</b> 75	15 <b>70</b> 170	8 <b>50</b> 110	- - -	- - -	- - -	- - -
	1	- - -	30 <b>45</b> 60	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
H	2	- - -	15 <b>30</b> 45	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

Группа материала		KT315	KB5625	KB1630	KD1405
P	0-1	180 <b>440</b> 475	- - -	- - -	- - -
	2	195 <b>270</b> 400	- - -	- - -	- - -
	3	180 <b>210</b> 275	- - -	- - -	- - -
	4	75 <b>160</b> 210	- - -	- - -	- - -
	5	150 <b>250</b> 310	- - -	- - -	- - -
	6	140 <b>200</b> 300	- - -	- - -	- - -
M	1	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -
K	1	60 <b>275</b> 550	- - -	180 <b>760</b> 1040	- - -
	2	135 <b>275</b> 360	- - -	- - -	- - -
	3	180 <b>230</b> 360	- - -	- - -	- - -
N	1-2	- - -	- - -	- - -	365 <b>610</b> 1040
	3	- - -	- - -	- - -	275 <b>480</b> 800
	4	- - -	- - -	- - -	300 <b>550</b> 920
	5	- - -	- - -	- - -	275 <b>610</b> 1070
	6	- - -	- - -	- - -	150 <b>460</b> 760
	S	1	- - -	- - -	120 <b>200</b> 275
2		- - -	- - -	120 <b>215</b> 275	- - -
3		- - -	- - -	120 <b>250</b> 275	- - -
4		- - -	- - -	- - -	- - -
H	1	- - -	45 <b>150</b> 230	45 <b>120</b> 170	- - -
	2	- - -	45 <b>140</b> 230	45 <b>110</b> 170	- - -
	3	- - -	45 <b>130</b> 230	45 <b>100</b> 170	- - -
	4	- - -	45 <b>120</b> 230	45 <b>90</b> 170	- - -

ПРИМЕЧАНИЕ. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ начальные скорости указаны жирным шрифтом.  
При увеличении средней толщины стружки необходимо снижать скорость.

