

Инструментальные системы. Новинки 2018

Зажимные устройства, адаптированные под револьверную головку

Зажимные устройства, адаптированные под револьверную головку, обеспечивают непревзойденную эффективность и гарантированное повышение производительности.



Инструментальные системы

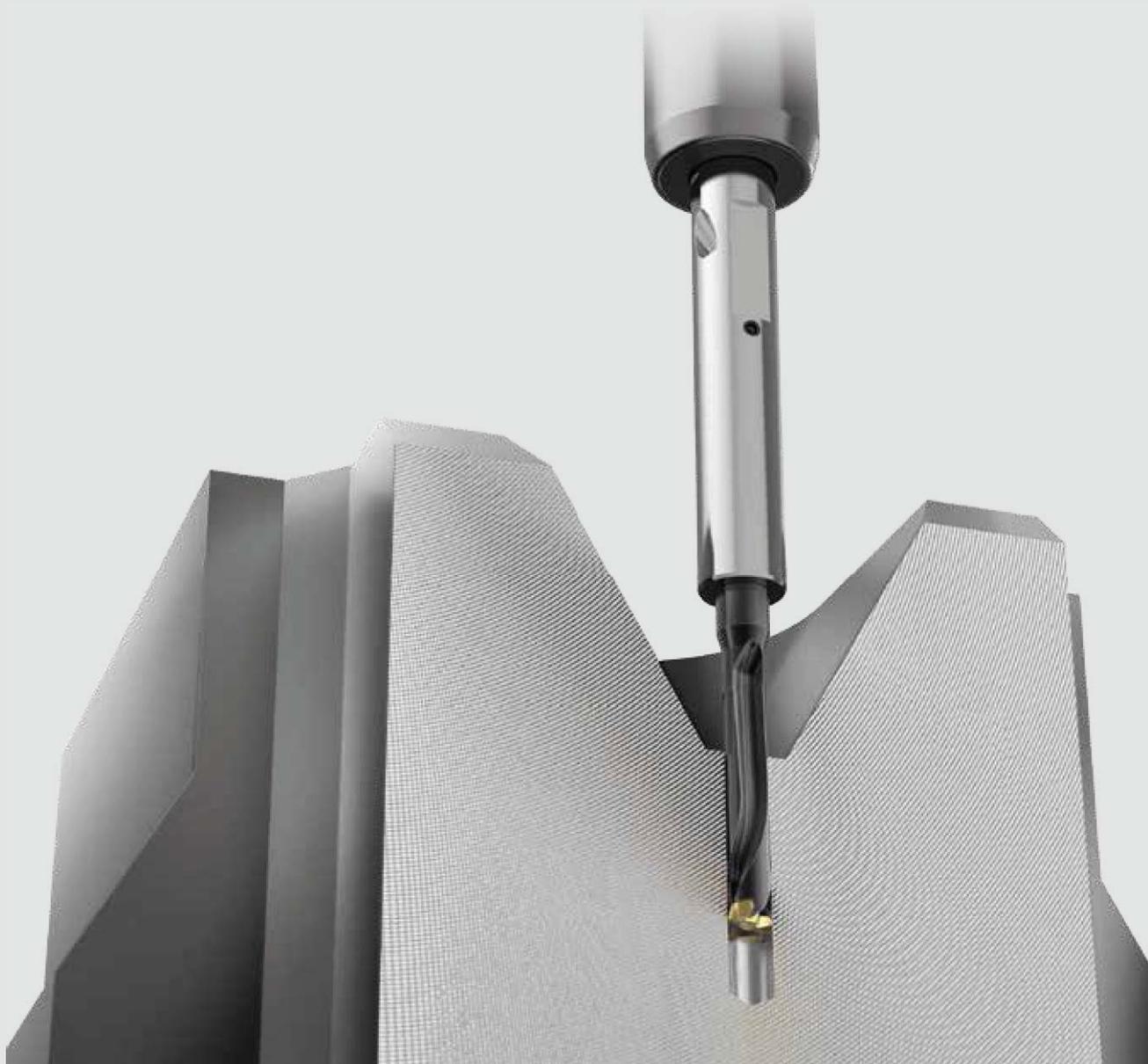
Инструменты с цилиндрическим хвостовиком	2–4
Гидравлические патроны с цилиндрическим хвостовиком	2–4
Адаптированные под револьверную головку зажимные устройства.....	6–40
DOOSAN	8–10
HAAS.....	10–12
HWACHEON	13–15
HYUNDAI WIA.....	16–18
Mazak.....	19–26
Mori Seiki	27–31
OKUMA	32–33
Техническая информация.....	34–40
Патроны с термозажимом	42–48
Сборочная станция	50–52
Представительства компании в разных странах мира.....	54–55
Общие сведения	56
Пояснение к заголовкам столбцов таблиц по продукции	56
Указатель по информационным изображениям • Инструментальные системы, информационные изображения.....	56

Инструментальные
системы

Гидравлические патроны с цилиндрическим хвостовиком

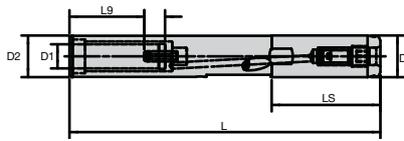


Гидравлические патроны с цилиндрическим хвостовиком – идеальное решение для обработки труднодоступных мест. Подходят для всех операций сверления и развертывания. Обеспечивают гибкость обработки на токарных и многоцелевых станках.



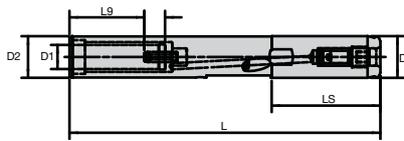
- Подходит для установки во все гидравлические патроны.
- Минимальное биение ≤ 3 мкм.
- Возможность внутреннего подвода СОЖ.
- Один зажимной винт обеспечивает удобство использования.
- Использование в сочетании с переходными втулками обеспечивает высокую гибкость.
- Демпфирующий эффект увеличивает стойкость инструмента.
- Осевая регулировка длины инструмента 10 мм.
- Точность балансировки G2.5 при 25 000 об/мин.

ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ПАТРОНЫ



■ Гидравлические патроны с цилиндрическим хвостовиком • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D	D1	D2	L	LS	L9	aw	wsas	law	kg
6340072	SS200HCT12150M	20	12	20	150	52	36	170.135	5 MM	170.002	0.30



■ Гидравлические патроны с цилиндрическим хвостовиком • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D	D1	D2	L	LS	L9	aw	wsas	law	фунт
6340073	SS075HCT050590	.75	.50	.79	5.91	2.07	1.42	170.135	5 MM	170.002	.63



**Инструментальные
системы**
kennametal.com

Зажимные устройства, адаптированные под револьверную головку



Приводной
блок



Невращающееся
устройство



Зажимные устройства, адаптированные под револьверную головку, обеспечивают непревзойденную эффективность и гарантированное повышение производительности.

Повышение повторяемости и сокращение времени установки обеспечивают оптимальное использование станка.

Зажимные устройства, адаптированные под револьверную головку, подходят для специальных креплений револьверных головок.

В ассортименте представлены устройства для различных моделей станков от ведущих машиностроителей, таких как DOOSAN™, HAAS™, HWACHEON™, HYUNDIA WIA, Mazak™, Mori Seiki™ и OKUMA™.



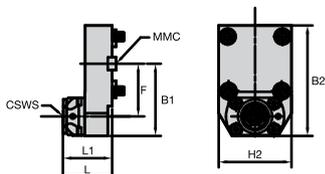
- Стандартный ассортимент включает невращающиеся устройства и приводные инструменты с соединением КМ™ размером 32, 40, 50 и 63.
- Приводные инструменты с частотой вращения до 12 000 об/мин. Передаточное число 1:1.
- Подходят для конкретных креплений револьверных головок металлорежущих станков.
- Устройства с креплением VDI обеспечивают удобство использования.
- Устройства с болтовым креплением (BMT) обеспечивают высокую жесткость.
- Внутренний и наружный подвод СОЖ.

DOOSAN™

Модель станка:

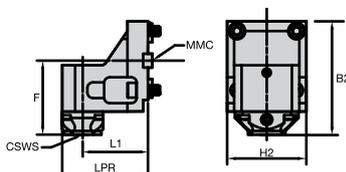
- Lynx 300M
- Puma 1500, 2000, 2500 M/Y
(12 позиций, BMT55)
- Puma 1500-2500 MS/SY
(12 позиций, BMT55)
- Puma 2100 M/MS/Y/SY
(24 позиции, BMT55)

- Puma 2100 M/Y
(12 позиций, BMT55)
- Puma 230, 240, 280 M/MS/LM
- Puma MX1600, 2100 ST (BMT55)
- Puma TL2000, 2500 M
- Puma TT1500, 1800 MS/SY



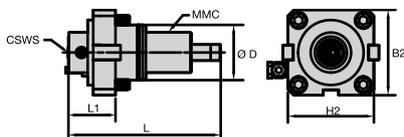
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391657	TACU035KM40SA60945565	KM40	035	85	130	62	85	57	57	100	1500	2,74	KM40PKG3L



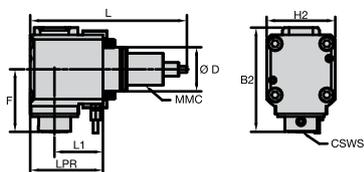
■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391658	TACU035KM40SR60945566	KM40	035	123	80	85	70	92	100	1500	3,49	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
											bar	PSI	CS1		
6391653	TACU035KM32DA60945561	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	25	360	R1/8	2,65	KM32PKG3L
6391654	TACU035KM32DA60945562	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	—	—	R1/8	2,76	KM32PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
													bar	PSI	CS1		
6391655	TACU035KM32DR60945563	KM32	035	130	55	78	85	194	60	90	6000	25	—	—	R1/8	6,80	KM32PKG3L
6391656	TACU035KM32DR60945564	KM32	035	149	55	78	85	194	60	90	6000	25	70	1000	R1/8	6,94	KM32PKG3L

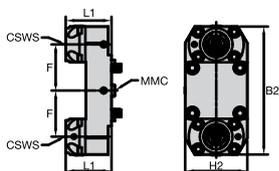
ПРИМЕЧАНИЕ. Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

DOOSAN™

Модель станка:

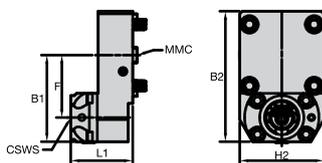
- Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY
(24 позиции, BMT65)
- Puma 2100, 2600 M/Y
(12 позиций, BMT65)

- Puma 3100 M/CM/Y/MY
(12 позиций, BMT65)
- Puma MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY



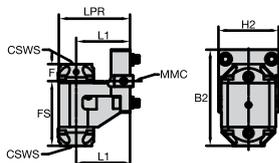
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	ic			SPP
								bar	PSI	kg	
6391609	TACU036KM50SA60945571 *	KM50	036	197	71	95	70	100	1500	6,09	KM50PKG3L



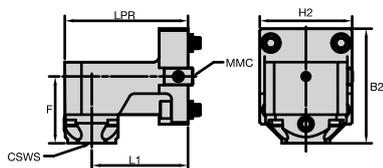
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L1	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391651	TACU036KM50SA60945573	KM50	036	99	149	71	95	70	100	1500	4,44	KM50PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	FS	H2	L1	LPR	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391610	TACU036KM50SR60945572 *	KM50	036	153	27	103	95	85	113	100	1500	6,24	KM50PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

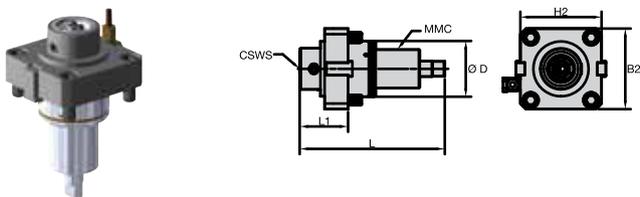
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391652	TACU036KM50SR60945574	KM50	036	120	70	96	100	128	100	1500	5,84	KM50PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контршпинделем.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

DOOSAN™

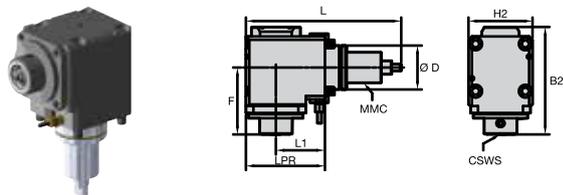
Модель станка:

- Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY (24 позиции, BMT65)
- Puma 2100, 2600 M/Y (12 позиций, BMT65)
- Puma 3100 M/CM/Y/MY (12 позиций, BMT65)
- Puma MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
											bar	PSI			
6391605	TACU036KM40DA60945567	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	—	—	R1/8	3,88	KM40PKG3L
6391606	TACU036KM40DA60945568	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	25	360	R1/8	4,06	KM40PKG3L



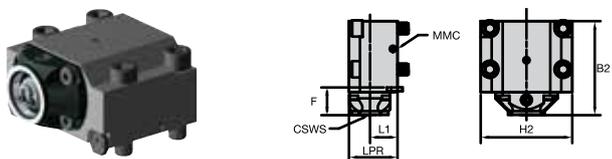
■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
													bar	PSI			
6391607	TACU036KM40DR60945569	KM40	036	159	65	99	94	228	72	116	6000	50	—	—	R1/8	11,52	KM40PKG3L
6391608	TACU036KM40DR60945570	KM40	036	178	65	99	94	228	72	116	6000	50	70	1000	R1/8	11,87	KM40PKG3L

HAAS™

Модель станка:

- ST-20/30, SL-20/30 (револьверная головка BOT)



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

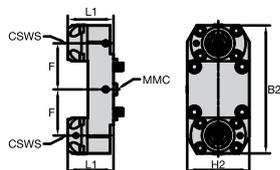
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic		kg	SPP
									bar	PSI		
6391732	TACU013KM40SR60907381	KM40	013	103	30	100	30	53	100	1500	3,21	KM40PKG3L
6391733	TACU013KM50SR60907382	KM50	013	108	35	100	40	69	100	1500	4,35	KM50PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ. При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон. Передаточное отношение 1:1, если не указано иное. Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

HAAS™

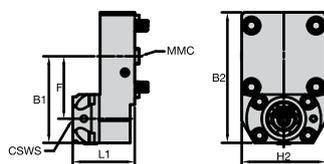
Модель станка:

- ST-20 (BMT65)
 - ST-20Y (BMT65)
 - ST-25 (BMT65)
 - ST-25Y (BMT65)
 - ST-30 (BMT65)
- ST-30Y (BMT65)
 - ST-35 (BMT65)
 - ST-35Y (BMT65)
 - DS-30 (BMT65)
 - DS-30Y (BMT65)



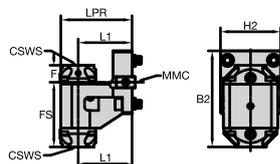
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	ic			
								bar	PSI	kg	SPP
6391609	TACU036KM50SA60945571 *	KM50	036	197	71	95	70	100	1500	6,09	KM50PKG3L



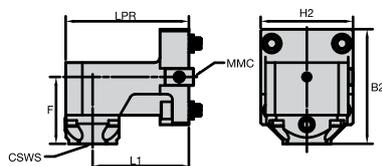
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L1	ic			
									bar	PSI	kg	SPP
6391651	TACU036KM50SA60945573	KM50	036	99	149	71	95	70	100	1500	4,44	KM50PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	FS	H2	L1	LPR	ic			
										bar	PSI	kg	SPP
6391610	TACU036KM50SR60945572 *	KM50	036	153	27	103	95	85	113	100	1500	6,24	KM50PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

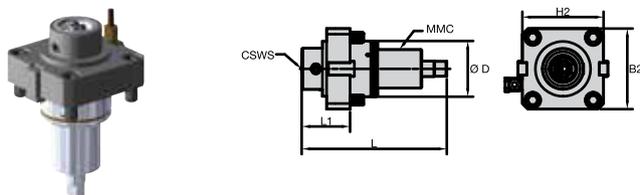
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			
									bar	PSI	kg	SPP
6391652	TACU036KM50SR60945574	KM50	036	120	70	96	100	128	100	1500	5,84	KM50PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контршпинделем.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

HAAS™

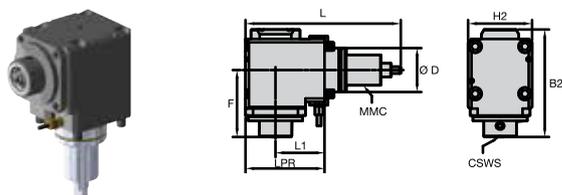
Модель станка:

- ST-20 (BMT65)
 - ST-20Y (BMT65)
 - ST-25 (BMT65)
 - ST-25Y (BMT65)
 - ST-30 (BMT65)
- ST-30Y (BMT65)
 - ST-35 (BMT65)
 - ST-35Y (BMT65)
 - DS-30 (BMT65)
 - DS-30Y (BMT65)



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
											bar	PSI			
6391605	TACU036KM40DA60945567	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	—	—	R1/8	3,88	KM40PKG3L
6391606	TACU036KM40DA60945568	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	25	360	R1/8	4,06	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

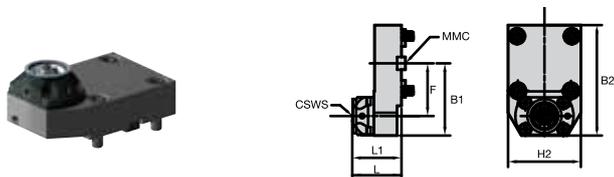
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
													bar	PSI			
6391607	TACU036KM40DR60945569	KM40	036	159	65	99	94	228	72	116	6000	50	—	—	R1/8	11,52	KM40PKG3L
6391608	TACU036KM40DR60945570	KM40	036	178	65	99	94	228	72	116	6000	50	70	1000	R1/8	11,87	KM40PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

HWACHEON™

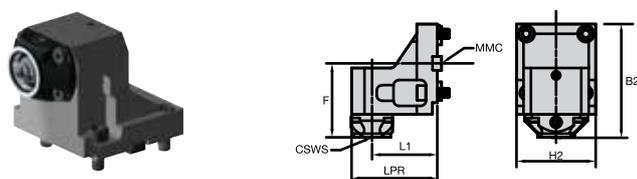
Модель станка:

- Cutex 160 MC/SMC (BMT 55)



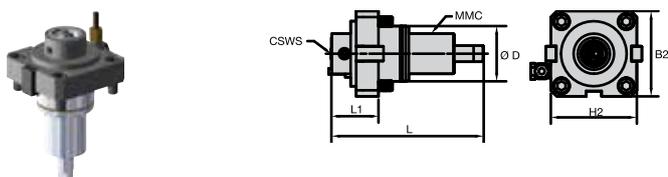
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391657	TACU035KM40SA60945565	KM40	035	85	130	62	85	57	57	100	1500	2,74	KM40PKG3L



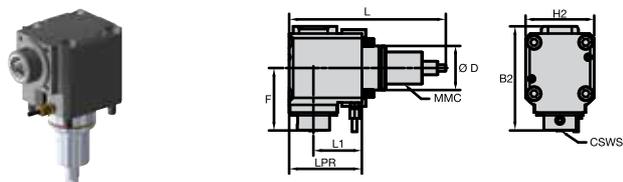
■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391658	TACU035KM40SR60945566	KM40	035	123	80	85	70	92	100	1500	3,49	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
											bar	PSI	CS1		
6391653	TACU035KM32DA60945561	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	25	360	R1/8	2,65	KM32PKG3L
6391654	TACU035KM32DA60945562	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	—	—	R1/8	2,76	KM32PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

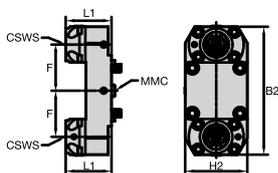
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
													bar	PSI	CS1		
6391655	TACU035KM32DR60945563	KM32	035	130	55	78	85	194	60	90	6000	25	—	—	R1/8	6,80	KM32PKG3L
6391656	TACU035KM32DR60945564	KM32	035	149	55	78	85	194	60	90	6000	25	70	1000	R1/8	6,94	KM32PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

HWACHEON™

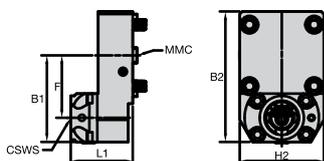
Модель станка:

- Cutex 240 MC/SMC
- Hi-Tech 200-450 MC/SMC/YMC/YSMC (BMT 65)
- T2 MC/SMC/YMC/YSMC
- VT450 MC (BMT65)



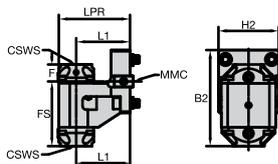
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	ic			SPP
								bar	PSI	kg	
6391609	TACU036KM50SA60945571 *	KM50	036	197	71	95	70	100	1500	6,09	KM50PKG3L



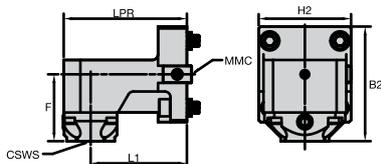
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L1	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391651	TACU036KM50SA60945573	KM50	036	99	149	71	95	70	100	1500	4,44	KM50PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	FS	H2	L1	LPR	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391610	TACU036KM50SR60945572 *	KM50	036	153	27	103	95	85	113	100	1500	6,24	KM50PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

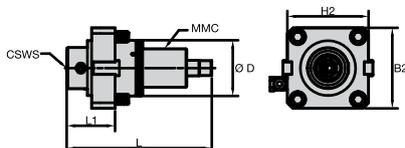
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391652	TACU036KM50SR60945574	KM50	036	120	70	96	100	128	100	1500	5,84	KM50PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контршпindleм.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

HWACHEON™

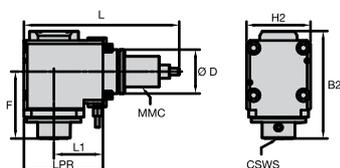
Модель станка:

- Cutex 240 MC/SMC
- Hi-Tech 200-450 MC/SMC/YMC/YSMC (BMT 65)
- T2 MC/SMC/YMC/YSMC
- VT450 MC (BMT65)



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
										bar	PSI				
6391605	TACU036KM40DA60945567	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	—	—	R1/8	3,88	KM40PKG3L
6391606	TACU036KM40DA60945568	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	25	360	R1/8	4,06	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

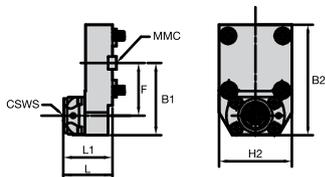
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
												bar	PSI				
6391607	TACU036KM40DR60945569	KM40	036	159	65	99	94	228	72	116	6000	50	—	—	R1/8	11,52	KM40PKG3L
6391608	TACU036KM40DR60945570	KM40	036	178	65	99	94	228	72	116	6000	50	70	1000	R1/8	11,87	KM40PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

HYUNDAI WIA

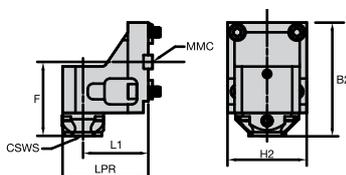
Модель станка:

- L230LMSA
- LM1600, 1800TTSY
- SKT160, 180TTMS/TTSY (BMT55)



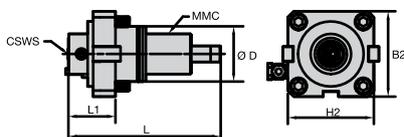
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391657	TACU035KM40SA60945565	KM40	035	85	130	62	85	57	57	100	1500	2,74	KM40PKG3L



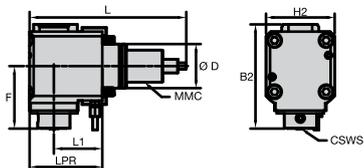
■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391658	TACU035KM40SR60945566	KM40	035	123	80	85	70	92	100	1500	3,49	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
											bar	PSI	CS1		
6391653	TACU035KM32DA60945561	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	25	360	R1/8	2,65	KM32PKG3L
6391654	TACU035KM32DA60945562	KM32	035	85	55	85	151	47	6000	25	—	—	R1/8	2,76	KM32PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

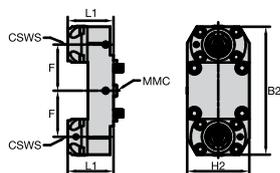
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
													bar	PSI	CS1		
6391655	TACU035KM32DR60945563	KM32	035	130	55	78	85	194	60	90	6000	25	—	—	R1/8	6,80	KM32PKG3L
6391656	TACU035KM32DR60945564	KM32	035	149	55	78	85	194	60	90	6000	25	70	1000	R1/8	6,94	KM32PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

HYUNDAI WIA

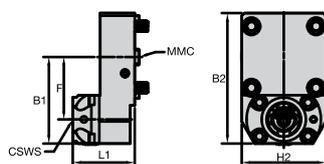
Модель станка:

- L2100SY
- L300M/MS
- LM2000, 2500TTM/TTMS/TTSY
- SKT200, 250TTM/MS/SY
- SKT250, 300M/MS



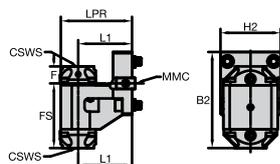
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	ic			SPP
								bar	PSI	kg	
6391609	TACU036KM50SA60945571 *	KM50	036	197	71	95	70	100	1500	6,09	KM50PKG3L



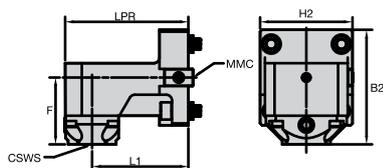
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	F	H2	L1	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391651	TACU036KM50SA60945573	KM50	036	99	149	71	95	70	100	1500	4,44	KM50PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	FS	H2	L1	LPR	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6391610	TACU036KM50SR60945572 *	KM50	036	153	27	103	95	85	113	100	1500	6,24	KM50PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

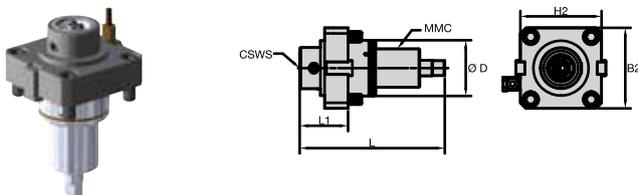
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic			SPP
									bar	PSI	kg	
6391652	TACU036KM50SR60945574	KM50	036	120	70	96	100	128	100	1500	5,84	KM50PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контршпинделем.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

HYUNDAI WIA

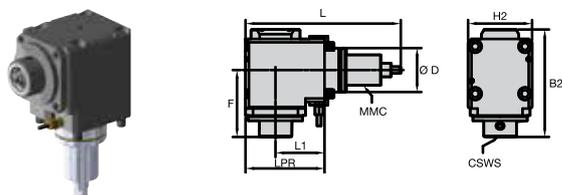
Модель станка:

- L2100SY
- L300M/MS
- LM2000, 2500TTM/TTMS/TTSY
- SKT200, 250TTM/MS/SY
- SKT250, 300M/MS



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6391605	TACU036KM40DA60945567	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	—	—	R1/8	3,88	KM40PKG3L
6391606	TACU036KM40DA60945568	KM40	036	94	65	94	168	56	6000	50	25	360	R1/8	4,06	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

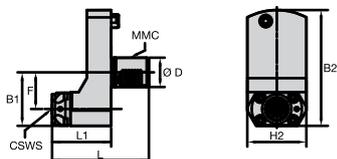
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
6391607	TACU036KM40DR60945569	KM40	036	159	65	99	94	228	72	116	6000	50	—	—	R1/8	11,52	KM40PKG3L
6391608	TACU036KM40DR60945570	KM40	036	178	65	99	94	228	72	116	6000	50	70	1000	R1/8	11,87	KM40PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MAZAK™

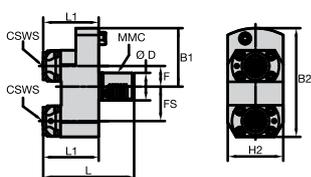
Модель станка:

- Quick Turn Nexus 200, 250 M, MY (револьверная головка на 12 позиций)
- Quick Turn Nexus 200, 250 MS, MSY (револьверная головка на 12 позиций)
- Super Quadrex 200, 250 M (револьверная головка на 12 позиций)
- Super Quick Turn 200, 250, M, MY (револьверная головка на 12 позиций)
- Super Quick Turn 200, 250, MS, MSY (револьверная головка на 12 позиций)



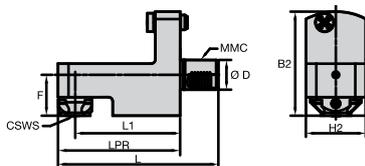
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6401906	TACU016KM40SA60908132	KM40	016	73	158	40	50	80	131	80	100	1500	4,43	KM40PKG3L



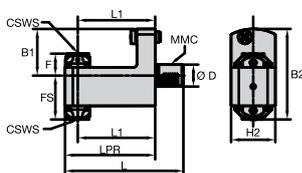
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	ic			SPP
												bar	PSI	kg	
6401907	TACU016KM40SA60908134 *	KM40	016	85	158	40	30	50	80	131	80	100	1500	5,68	KM40PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6401908	TACU016KM40SR60908135	KM40	016	140	40	55	80	214	140	163	100	1500	7,81	KM40PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

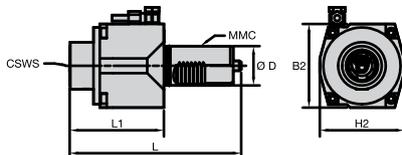
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
													bar	PSI	kg	
6401909	TACU016KM40SR60908136 *	KM40	016	85	165	40	40	80	80	214	140	163	100	1500	9,14	KM40PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контрспинделем.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MAZAK™

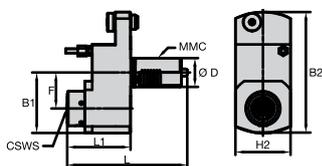
Модель станка:

- Quick Turn Nexus 200, 250 M, MY
(револьверная головка на 12 позиций)
- Quick Turn Nexus 200, 250 MS, MSY
(револьверная головка на 12 позиций)
- Super Quadrex 200, 250 M
(револьверная головка на 12 позиций)
- Super Quick Turn 200, 250, M, MY
(револьверная головка на 12 позиций)
- Super Quick Turn 200, 250, MS, MSY
(револьверная головка на 12 позиций)



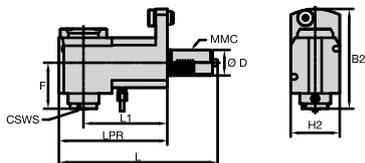
■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
										bar	PSI				
6401890	TACU016KM40DA60908100	KM40	016	85	40	85	173	95	6000	50	—	—	R1/8	4,43	KM40PKG3L
6401901	TACU016KM40DA60908102	KM40	016	85	40	85	173	95	6000	50	25	360	R1/8	4,32	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
												bar	PSI				
6401902	TACU016KM40DA60908120	KM40	016	84	168	40	50	76	166	88	6000	50	—	—	R1/8	5,17	KM40PKG3L
6401903	TACU016KM40DA60908125	KM40	016	84	168	40	50	78	191	113	6000	50	70	1000	R1/8	6,94	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

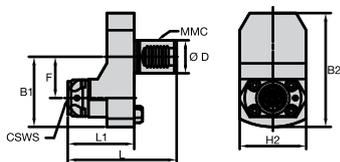
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
												bar	PSI				
6401904	TACU016KM40DR60908103	KM40	016	157	40	73	76	246	130	168	6000	50	—	—	R1/8	9,63	KM40PKG3L
6401905	TACU016KM40DR60908107	KM40	016	157	40	73	76	246	130	168	6000	50	70	1000	R1/8	8,80	KM40PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MAZAK™

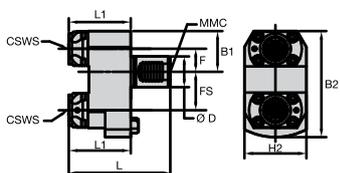
Модель станка:

- Hyper Quadrex 200, 250 MSY
(револьверная головка на 12 позиций)
- Multiplex 6200, 6200Y, 6250
(револьверная головка на 12 позиций)



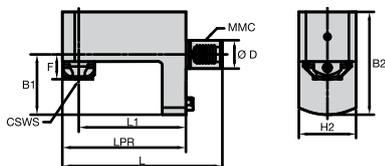
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6391714	TACU017KM40SA60908159	KM40	017	85	138	40	50	80	131	80	100	1500	4,04	KM40PKG3L



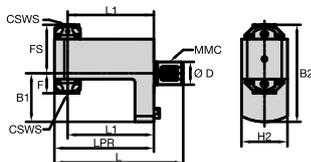
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	ic			
												bar	PSI	kg	SPP
6391715	TACU017KM40SA60908160 *	KM40	017	53	138	40	30	50	80	131	80	100	1500	5,29	KM40PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			
												bar	PSI	kg	SPP
6391716	TACU017KM40SR60908161	KM40	017	85	145	40	35	80	224	150	173	100	1500	9,61	KM40PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

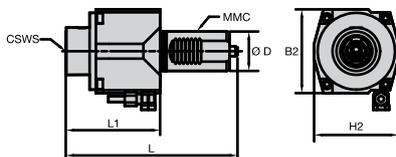
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	ic			
													bar	PSI	kg	SPP
6391717	TACU017KM40SR60908162 *	KM40	017	85	170	40	35	85	80	224	150	173	100	1500	9,88	KM40PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контрспинделем.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MAZAK™

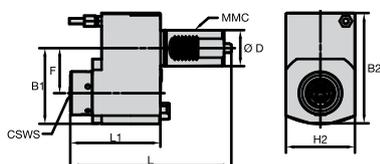
Модель станка:

- Hyper Quadrex 200, 250 MSY
(револьверная головка на 12 позиций)
- Multiplex 6200, 6200Y, 6250
(револьверная головка на 12 позиций)



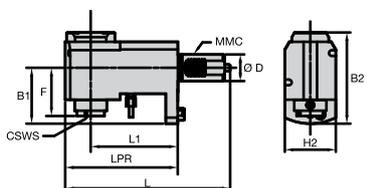
■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
										bar	PSI				
6391698	TACU017KM40DA60908150	KM40	017	85	40	85	173	95	6000	50	—	—	R1/8	4,43	KM40PKG3L
6391699	TACU017KM40DA60908151	KM40	017	85	40	85	173	95	6000	50	25	360	R1/8	4,43	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
												bar	PSI				
6391700	TACU017KM40DA60908155	KM40	017	84	123	40	50	76	178	100	6000	50	—	—	R1/8	5,89	KM40PKG3L
6391711	TACU017KM40DA60908156	KM40	017	84	123	40	50	78	191	113	6000	50	70	1000	R1/8	7,07	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

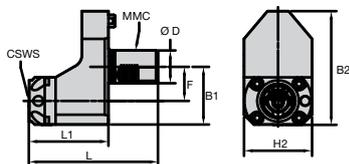
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP	
														bar	PSI				
6391712	TACU017KM40DR60908157	KM40	017	84	137	40	73	76	246	130	168	6000	50	—	—	R1/8	9,74	KM40PKG3L	
6391713	TACU017KM40DR60908158	KM40	017	84	156	40	73	76	246	130	168	6000	50	70	1000	R1/8	10,12	KM40PKG3L	

ПРИМЕЧАНИЕ. Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MAZAK™

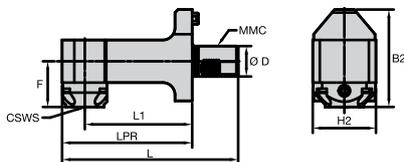
Модель станка:

- Hyper Quadrex 450 M
- Megaturn Nexus 900 M
- Quick Turn Nexus 300-450 M, MY
- Slant Turn Nexus 500, 550 M



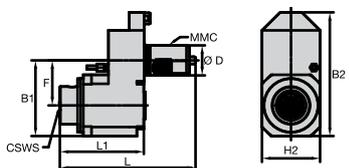
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6391696	TACU018KM63SA60908174	KM63	018	88	173	50	52	103	195	120	100	1500	9,72	KM63PKG3L



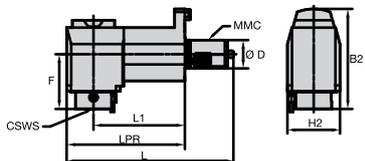
■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6391697	TACU018KM63SR60908176	KM63	018	160	50	75	103	287	175	212	100	1500	12,03	KM63PKG3L



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic				
													bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391692	TACU018KM50DA60908166	KM50	018	126	206	50	75	96	225	140	6000	100	—	—	R1/8	12,95	KM50PKG3L
6391693	TACU018KM50DA60908171	KM50	018	126	206	50	75	96	225	140	6000	100	70	1000	R1/8	12,95	KM50PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

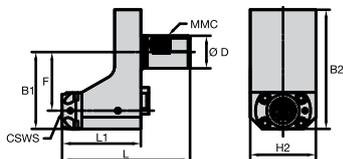
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic				
													bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391694	TACU018KM50DR60908172	KM50	018	177	50	97	92	292	160	207	6000	100	—	—	R1/8	16,61	KM50PKG3L
6391695	TACU018KM50DR60908173	KM50	018	177	50	97	92	292	160	207	6000	100	70	1000	R1/8	16,62	KM50PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MAZAK™

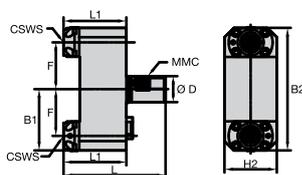
Модель станка:

- MP430 -12D
- MP630 -12D
- MP6300Y -12D



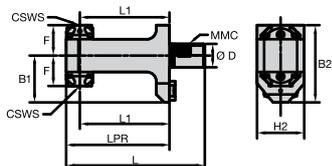
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6391679	TACU019KM50SA60945552	KM50	019	118	183	50	90	100	195	120	100	1500	19,73	KM50PKG3L



■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6391680	TACU019KM50SA60945553 *	KM50	019	118	236	50	90	100	195	120	100	1500	18,13	KM50PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

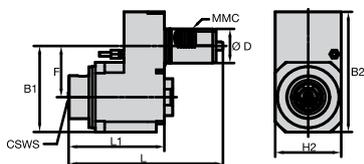
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
												bar	PSI	kg	
6391691	TACU019KM50SR60945554 *	KM50	019	100	165	50	65	100	294	190	219	100	1500	14,58	KM50PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контршпинделем.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MAZAK™

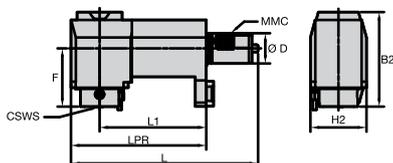
Модель станка:

- MP430 -12D
- MP630 -12D
- MP6300 -12D
- MP6300Y -12D
- MP650 -10D



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391675	TACU019KM50DA60945548	KM50	019	126	176	50	75	96	225	140	4000	100	—	—	R1/8	12,58	KM50PKG3L
6391676	TACU019KM50DA60945549	KM50	019	126	176	50	75	96	225	140	4000	100	70	1000	R1/8	15,99	KM50PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

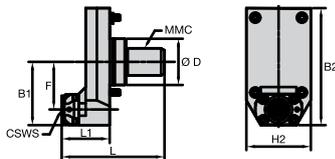
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic bar	PSI	CS1	kg	SPP
6391677	TACU019KM50DR60945550	KM50	019	157	50	97	92	307	175	222	4000	100	—	—	R1/8	15,59	KM50PKG3L
6391678	TACU019KM50DR60945551	KM50	019	162	50	97	92	307	175	222	4000	100	70	1000	R1/8	15,58	KM50PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MAZAK™

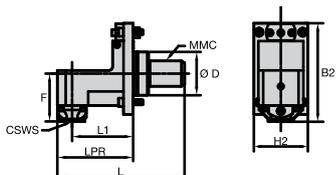
Модель станка:

- Quick Turn Smart 100, 150 M S
- Quick Turn Smart 200, 250 M



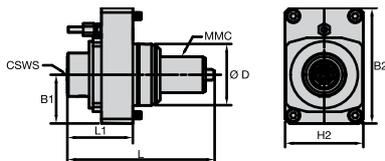
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic		kg	SPP
											bar	PSI		
6391673	TACU020KM40SA60945559	KM40	020	93	172	68	70	94	150	70	100	1500	5,76	KM40PKG3L



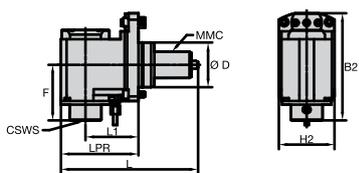
■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic		kg	SPP
											bar	PSI		
6391674	TACU020KM40SR60945560	KM40	020	154	68	75	84	198	95	118	100	1500	6,21	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
												bar	PSI	CS1		
6391659	TACU020KM40DA60945555	KM40	020	54	128	68	86	162	72	6000	50	—	—	R1/8	5,16	KM40PKG3L
6391660	TACU020KM40DA60945556	KM40	020	54	128	68	86	162	72	6000	50	25	360	R1/8	5,64	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

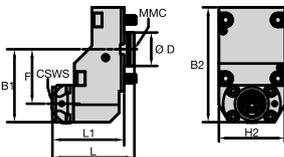
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
													bar	PSI	CS1		
6391671	TACU020KM40DR60945557	KM40	020	163	68	85	84	207	80	117	6000	50	—	—	R1/8	8,87	KM40PKG3L
6391672	TACU020KM40DR60945558	KM40	020	163	68	85	84	198	80	117	6000	50	70	1000	R1/8	8,85	KM40PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MORI SEIKI™

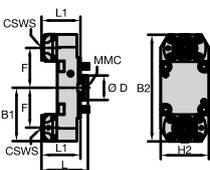
Модель станка:

- DuraTurn 2050, 2550 MC
- NL/NLX 1500–2500 (револьверная головка на 20 позиций)
- NT 3100, 3150, 3200
- NT/NTX 1000, 2000
- NZ/NZX 1500–2000 (револьверная головка на 16 позиций)



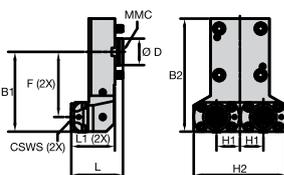
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405025	TACU001KM40SA60649623	KM40	001	87	137	40	65	78	99	85	100	1500	4,12	KM40PKG3L



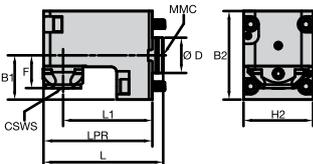
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405026	TACU001KM40SA60649626 *	KM40	001	87	174	40	65	78	75	63	100	1500	4,04	KM40PKG3L



■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H1	H2	L	L1	ic			SPP
												bar	PSI	kg	
6405384	TACU001KM40SA60649631 **	KM40	001	120	170	40	98	35	138	77	65	100	1500	5,32	KM40PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
												bar	PSI	kg	
6405027	TACU001KM40SR60649632	KM40	001	50	100	40	37	78	134	100	122	100	1500	5,59	KM40PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контршпинделем.

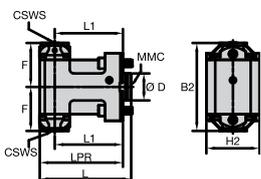
** = Используются только на станках с осью «Y».

Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MORI SEIKI™

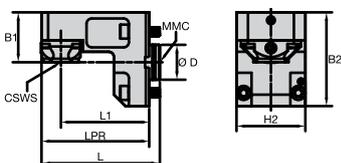
Модель станка:

- DuraTurn 2050, 2550 MC
- NL/NLX 1500–2500 (револьверная головка на 20 позиций)
- NT 3100, 3150, 3200
- NT/NTX 1000, 2000
- NZ/NZX 1500–2000 (револьверная головка на 16 позиций)



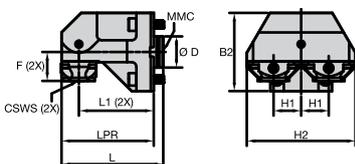
■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6405028	TACU001KM40SR60649633 *	KM40	001	130	40	65	78	134	100	122	100	1500	6,13	KM40PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	H2	L	L1	LPR	ic			
											bar	PSI	kg	SPP
6405385	TACU001KM40SR60649634	KM40	001	50	107	40	78	134	100	122	100	1500	4,13	KM40PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H1	H2	L	L1	LPR	ic			
												bar	PSI	kg	SPP
6405386	TACU001KM40SR60649635 **	KM40	001	100	40	37	35	138	129	95	117	100	1500	6,08	KM40PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контршпинделем.

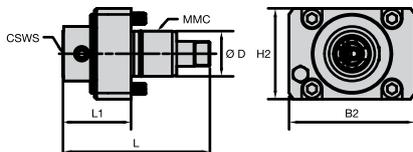
** = Используются только на станках с осью «Y».

Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MORI SEIKI™

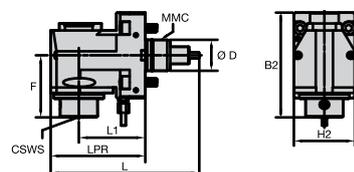
Модель станка:

- DuraTurn 2050, 2550 MC
- NL/NLX 1500–2500 (револьверная головка на 20 позиций)
- NT 3100, 3150, 3200
- NT/NTX 1000, 2000
- NZ/NZX 1500–2000 (револьверная головка на 16 позиций)



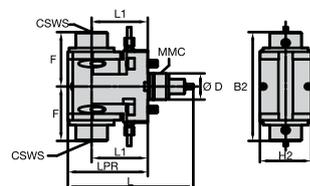
■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
											bar	PSI	CS1		
6201237	TACU001KM32DA60648431	KM32	001	110	40	80	124	55	12000	32	70	1000	M12 X 1	2,80	KM32PKG3L
6201238	TACU001KM32DA60648437	KM32	001	110	40	80	124	55	12000	32	—	—	M12 X 1	2,80	KM32PKG3L
6201235	TACU001KM40DA60647158	KM40	001	110	40	80	129	60	6000	32	70	1000	M12 X 1	2,90	KM40PKG3L
6201236	TACU001KM40DA60648393	KM40	001	110	40	80	129	60	6000	32	—	—	M12 X 1	2,90	KM40PKG3L



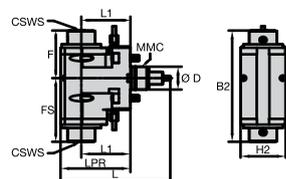
■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
													bar	PSI	CS1		
6201263	TACU001KM32DR60648443	KM32	001	128	40	73	78	190	85	121	12000	32	—	—	R1/8	6,79	KM32PKG3L
6201264	TACU001KM32DR60648444	KM32	001	132	40	73	78	190	85	121	12000	32	70	1000	R1/8	6,79	KM32PKG3L
6201239	TACU001KM40DR60648439	KM40	001	135	40	80	78	190	85	121	6000	32	—	—	R 1/8	6,69	KM40PKG3L
6201240	TACU001KM40DR60648440	KM40	001	140	40	80	78	190	85	121	6000	32	70	1000	R 1/8	6,88	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	CS1	kg	SPP



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic			kg	SPP
														bar	PSI	CS1		
6201262	TACU001KM40DR60648442 *	KM40	001	194	40	83	111	78	190	85	121	6000	32	25	360	R 1/8	9,21	KM40PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контршпинделем.

Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.

При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.

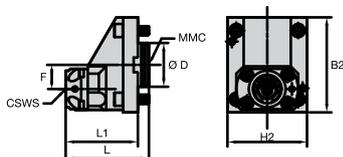
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.

Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MORI SEIKI™

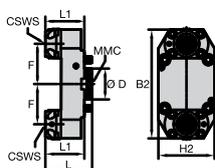
Модель станка:

- NL/NLX 1500-4000 MC/Y/SMC/SY
- NLX 4000 (фрезерование с большим крутящим моментом)
- NT 4200-5400
- NZX 2500 (револьверная головка на 12 позиций)



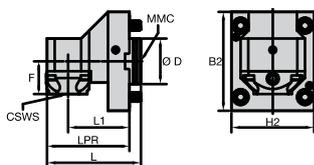
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6405029	TACU002KM50SA60649637	KM50	002	130	60	33	108	113	98	100	1500	5,34	KM50PKG3L



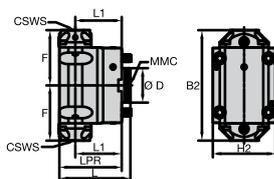
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	ic			SPP
										bar	PSI	kg	
6405030	TACU002KM50SA60649638 *	KM50	002	211	60	78	108	90	75	100	1500	8,01	KM50PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405381	TACU002KM50SR60649639	KM50	002	130	60	43	108	123	80	108	100	1500	6,07	KM50PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

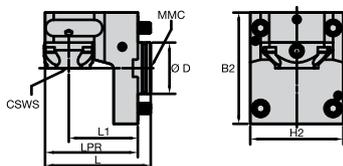
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	ic			SPP
											bar	PSI	kg	
6405382	TACU002KM50SR60649641 *	KM50	002	192	60	96	108	123	80	108	100	1500	10,00	KM50PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контршпинделем.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

MORI SEIKI™

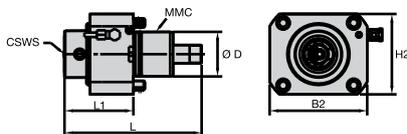
Модель станка:

- NL/NLX 1500-4000 MC/Y/SMC/SY
- NLX 4000 (фрезерование с большим крутящим моментом)
- NT 4200-5400
- NZX 2500 (револьверная головка на 12 позиций)



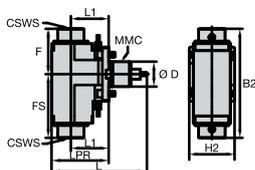
■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	LPR	ic			
										bar	PSI	kg	SPP
6405388	TACU002KM50SR60649643	KM50	002	130	60	108	123	80	108	100	1500	5,70	KM50PKG3L



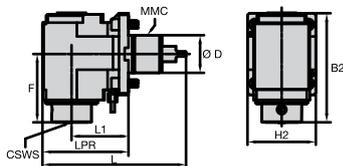
■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic				
											bar	PSI	CS1	kg	SPP
6201268	TACU002KM40DA60648448	KM40	002	130	60	108	178	87	10000	100	—	—	M12 X 1	7,90	KM40PKG3L
6201269	TACU002KM40DA60648449	KM40	002	130	60	108	178	87	10000	100	70	1000	M12 X 1	7,91	KM40PKG3L
6201265	TACU002KM50DA60648445	KM50	002	130	60	108	183	92	6000	100	—	—	M12 X 1	8,39	KM50PKG3L
6201266	TACU002KM50DA60648447	KM50	002	130	60	108	184	92	6000	100	70	1000	M12 X 1	8,12	KM50PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic				
														bar	PSI	CS1	kg	SPP
6201274	TACU002KM50DR60648459 *	KM50	002	224	60	109	115	108	227	90	136	6000	100	—	—	R1/8	15,49	KM50PKG3L
6201275	TACU002KM50DR60648460 *	KM50	002	262	60	109	153	108	227	90	136	6000	100	25	360	R1/8	17,67	KM50PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

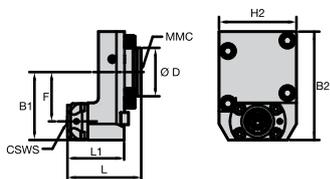
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST (Nm)	ic				
													bar	PSI	CS1	kg	SPP
6201272	TACU002KM40DR60648457	KM40	002	169	60	104	108	227	90	136	10000	100	—	—	R1/8	13,44	KM40PKG3L
6201273	TACU002KM40DR60648458	KM40	002	169	60	104	108	227	90	136	10000	100	70	1000	R1/8	13,63	KM40PKG3L
6201270	TACU002KM50DR60648452	KM50	002	174	60	109	108	227	90	136	6000	100	—	—	R1/8	13,69	KM50PKG3L
6201271	TACU002KM50DR60648453	KM50	002	175	60	109	108	227	90	136	6000	100	70	1000	R1/8	13,70	KM50PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контршпинделем.
Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

OKUMA™

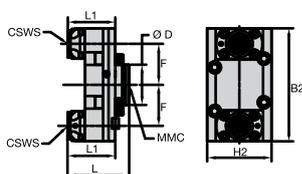
Модель станка:

- Genos L300 MW/MYW
- LB/LU 2000-3000 EX M/MY/MW/MYW
- MULTUS U3000, 4000 2S



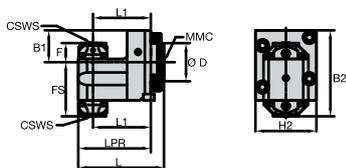
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	H2	L	L1	ic		kg	SPP
											bar	PSI		
6411222	TACU009KM40SA60907362	KM40	009	84	134	60	61	95	91	70	100	1500	3,91	KM40PKG3L



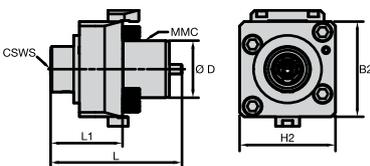
■ Невращающийся инструмент, осевое крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	ic		kg	SPP
										bar	PSI		
6411223	TACU009KM40SA60907363 *	KM40	009	168	60	61	95	91	70	100	1500	5,37	KM40PKG3L



■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B1	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	ic		kg	SPP
													bar	PSI		
6411226	TACU009KM40SR60907371 *	KM40	009	50	135	60	30	85	95	134	90	113	100	1500	6,13	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, осевое крепление • KM

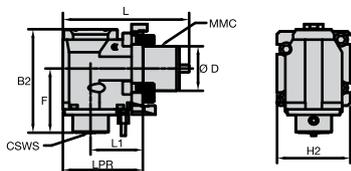
номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	H2	L	L1	RPM	mST (Nm)	ic		CS1	kg	SPP
											bar	PSI			
6411158	TACU009KM40DA60907348	KM40	009	100	60	100	137	75	6000	50	—	—	M12 X 1	5,22	KM40PKG3L
6411159	TACU009KM40DA60907349	KM40	009	100	60	100	137	75	6000	50	70	1000	M12 X 1	5,25	KM40PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных контршпинделем.
Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

OKUMA™

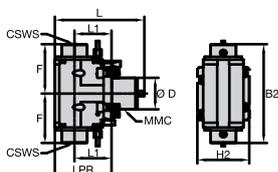
Модель станка:

- Genos L300 MW/MYW
- LB/LU 2000-3000 EX M/MY/MW/MYW
- MULTUS U3000, 4000 2S



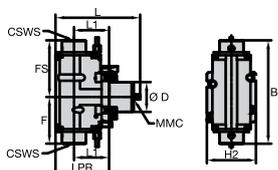
■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM™

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		ic		kg	SPP
												(Nm)	bar	PSI	CS1		
6411160	TACU009KM40DR60907352	KM40	009	140	60	86,5	98	169	70	107	6000	50	—	—	R1/8	7,64	KM40PKG3L
6411221	TACU009KM40DR60907354	KM40	009	144	60	86,5	98	169	70	107	6000	50	70	1000	R1/8	7,63	KM40PKG3L



■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		CS1	kg	SPP
												(Nm)	bar			
6411224	TACU009KM40DR60907355 *	KM40	009	188	60	94	98	169	70	107	6000	50	R1/8	9,26	KM40PKG3L	



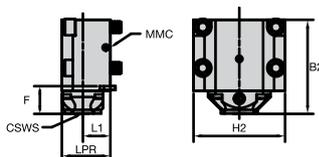
■ Приводной инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	D	F	FS	H2	L	L1	LPR	RPM	mST		ic		kg	SPP
													(Nm)	bar	PSI	CS1		
6411225	TACU009KM40DR60907357 *	KM40	009	208	60	94	114	98	169	70	107	6000	50	25	360	R1/8	10,08	KM40PKG3L

OKUMA

Модель станка:

- ES L10
- Genos L400
- LB 4000 EX
- LB/LU 2500-3000 EX
- LB300, LU300



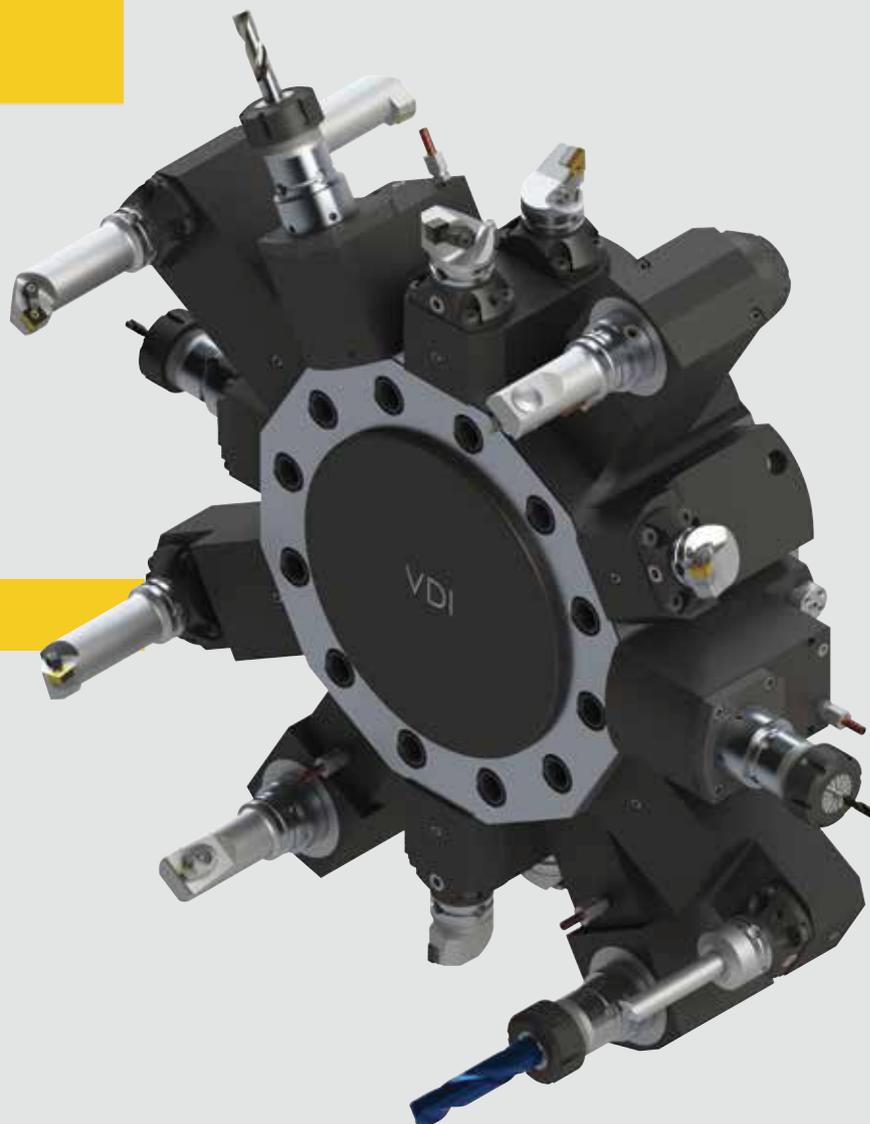
■ Невращающийся инструмент, радиальное крепление • KM

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	MMC	B2	F	H2	L1	LPR	ic		kg	SPP
									bar	PSI		
6391732	TACU013KM40SR60907381	KM40	013	103	30	100	30	53	100	1500	3,21	KM40PKG3L
6391733	TACU013KM50SR60907382	KM50	013	108	35	100	40	69	100	1500	4,35	KM50PKG3L

ПРИМЕЧАНИЕ. * = Используются только на станках, оснащенных констрпиделем.
Приводные инструменты с внутренним подводом СОЖ не могут работать без СОЖ.
При этом степень фильтрации СОЖ должна быть не менее 50 микрон.
Передаточное отношение 1:1, если не указано иное.
Для загрузки рабочих чертежей и моделей посетите kennametal.com.

VDI

Револьверная
головка VDI

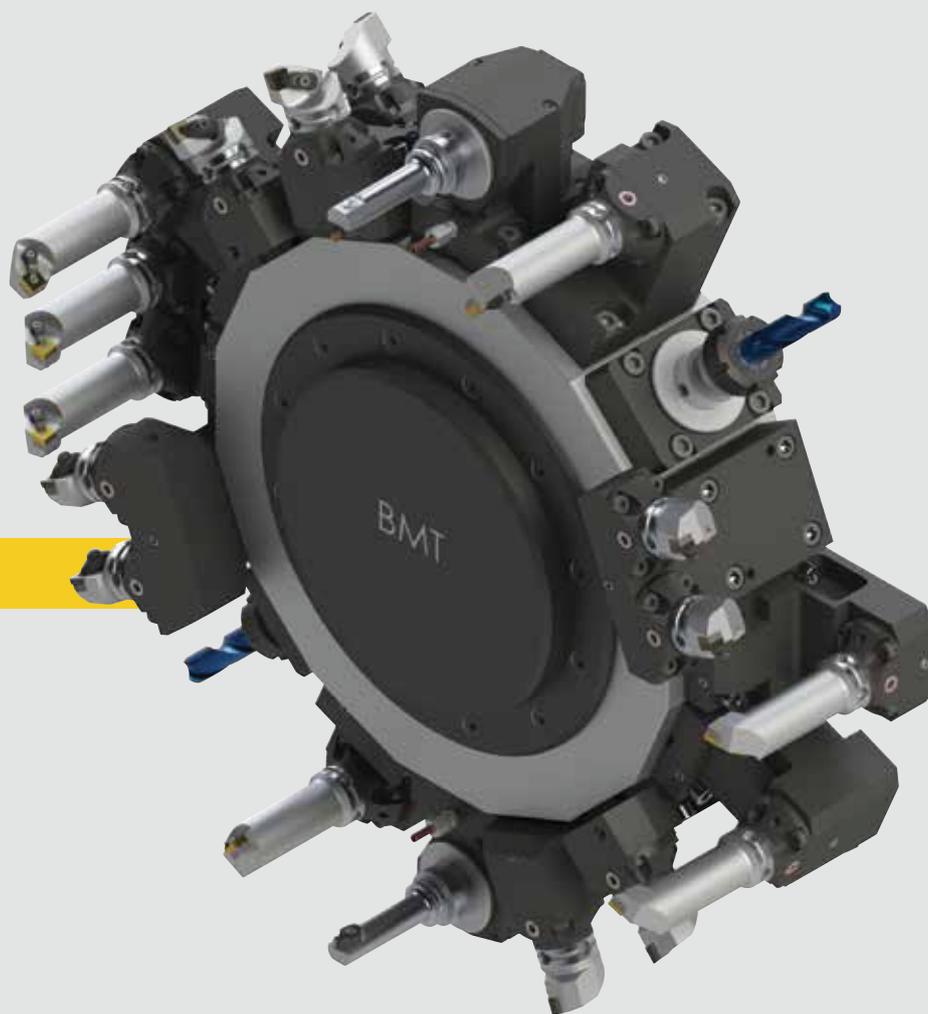


- Один зажимной клин обеспечивает быструю смену инструмента.
- Точная настройка инструмента.
- Позиционирование револьверной головки VDI в соответствии с техническими характеристиками станка.

Блоки для револьверных
головок VDI



BMT



**Револьверная
головка BMT**

- 4 болта для крепления в револьверной головке.
- Дополнительная регулировка не требуется.
- Максимальная жесткость идеально подходит для широкого спектра областей применения.

**Блоки для револьверных
головок BMT**



➤ Револьверная головка



Режущие головки для внутренней обработки



Инструменты Beyond™ Evolution™ для обработки канавки и отрезки



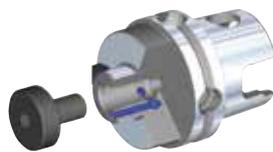
Режущие головки для наружной обработки



Гидравлические патроны HydroForce™



Адаптеры для насадных фрез



Удлинительи KM™



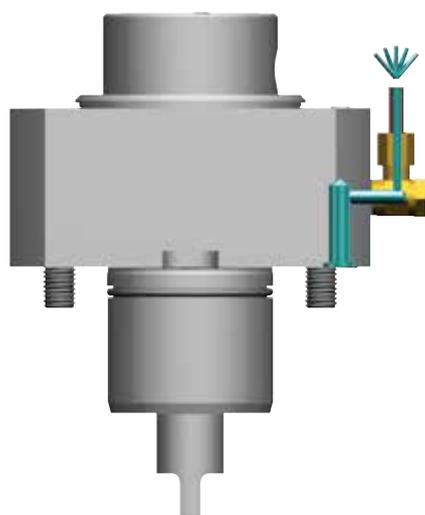
Приводные и неврращающиеся инструменты с соединениями KM32, KM40, KM50 и KM63.



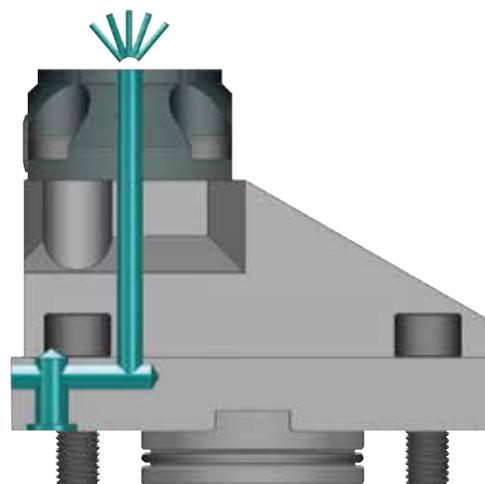
Ассортимент инструмента и оснастки с соединением KM™ для точения и сверления представлен на kennametal.com.

➤ Варианты подвода СОЖ для невращающихся и приводных инструментов

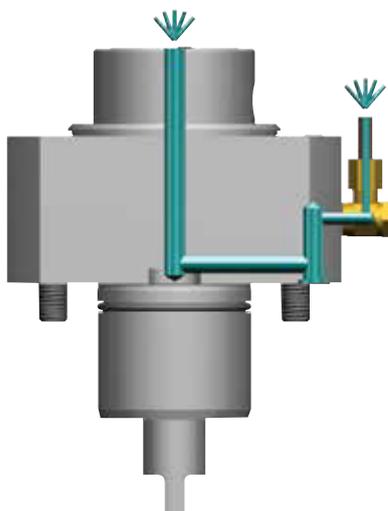
Приводные инструменты с наружным подводом СОЖ



Невращающиеся инструменты с внутренним подводом СОЖ

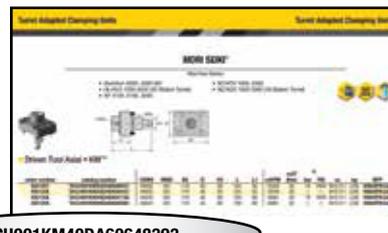


Приводные инструменты с внутренним и наружным подводом СОЖ



СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ КМ™ — ТАСУ ПО КАТАЛОГУ

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



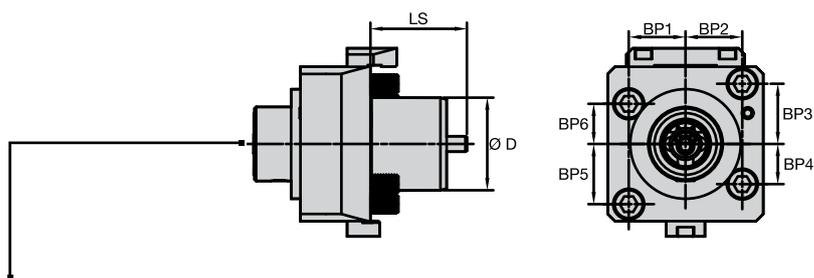
TACU001KM40DA60648393

TACU	001	KM	40	D	A	60648393
Адаптированное под револьверную головку зажимное устройство	Код крепления станка (MMC)	Тип системы KM = KM	Размер системы (CSWS) 32, 40, 50, 63	Тип инструмента S = Невращающийся инструмент D = Приводной инструмент	Исполнение A = Осевое R = Радиальное	8-значный номер чертежа

ТАБЛИЦА КОДОВ КРЕПЛЕНИЯ СТАНКА

MORI SEIKI™	OKUMA™	HAAS™	MAZAK™	DOOSAN™ (DAEWOO™)	HYUNDAI WIA	HWACHEON™			
Код крепления станка (MMC) 001 <ul style="list-style-type: none"> DuraTurn 2050, 2550 MC NL/NLX 1500–2500 (револьверная головка на 20 позиций) NT 3100, 3150, 3200 NT/NTX 1000, 2000 NZ/NZX 1500–2000 (револьверная головка на 16 позиций) DIM 1500 	Код крепления станка (MMC) 009 <ul style="list-style-type: none"> Genos L300 MW/MYW LB/LU 2000–3000 EX M/MY/MW/MYW MULTUS U3000, 4000 2S 	Код крепления станка (MMC) 013 <ul style="list-style-type: none"> ST–20/30, SL–20/30 (револьверная головка BOT) 	Код крепления станка (MMC) 016 <ul style="list-style-type: none"> Quick Turn Nexus 200, 250 M, MY (револьверная головка на 12 позиций) Quick Turn Nexus 200, 250 MS, MSY (револьверная головка на 12 позиций) Super Quadrex 200, 250 M (револьверная головка на 12 позиций) Super Quick Turn 200, 250, M, MY (револьверная головка на 12 позиций) Super Quick Turn 200, 250, MS, MSY (револьверная головка на 12 позиций) 	Код крепления станка (MMC) 035 <ul style="list-style-type: none"> Lynx 300M Puma 1500, 2000, 2500 M/Y (12 позиций, BMT55) Puma 1500–2500 MS/SY (12 позиций, BMT55) Puma 2100 M/MS/Y/SY (24 позиции, BMT55) Puma 2100 M/Y (12 позиций, BMT55) Puma 230, 240, 280 M/MS/LM Puma MX1600, 2100 ST (BMT55) Puma TL2000, 2500 M Puma TT1500, 1800 MS/SY 	Код крепления станка (MMC) 035 <ul style="list-style-type: none"> L230LMSA LM1600, 1800TTSY SKT160, 180TTMS/TTSY (BMT55) 	Код крепления станка (MMC) 035 <ul style="list-style-type: none"> Cutex 160 MC/SMC (BMT 55) 			
Код крепления станка (MMC) 002 <ul style="list-style-type: none"> NL/NLX 1500–4000 MC/Y/SMC/SY NLX 4000 (фрезерование с большим крутящим моментом) NZX 2500 (револьверная головка на 12 позиций) 	Код крепления станка (MMC) 013 <ul style="list-style-type: none"> ES L10 Genos L400 LB/LU 2500–3000 EX LB300, LU300 	Код крепления станка (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> ST–20 (BMT65) ST–20Y (BMT65) ST–25 (BMT65) ST–25Y (BMT65) ST–30 (BMT65) ST–30Y (BMT65) ST–35 (BMT65) ST–35Y (BMT65) DS–30 (BMT65) DS–30Y (BMT65) 	Код крепления станка (MMC) 017 <ul style="list-style-type: none"> Hyper Quadrex 200, 250 MSY (револьверная головка на 12 позиций) Multiplex 6200, 6200Y, 6250 (револьверная головка на 12 позиций) 	Код крепления станка (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> SKT200, 250TTM/MS/SY SKT250, 300M/MS L2100SY LM2000, 2500TTM/TTMS/TTSY L300M/MS 	Код крепления станка (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> Cutex 240 MC/SMC Hi-Tech 200–450 MC/SMC/YMC/YSMC (BMT 65) T2 MC/SMC/YMC/YSMC VT450 MC (BMT65) 	Код крепления станка (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> Hyper Quadrex 450 M Megaturn Nexus 900 M Quick Turn Nexus 300–450 M, MY Slant Turn Nexus 500, 550 M 	Код крепления станка (MMC) 018 <ul style="list-style-type: none"> MP430, 630 (револьверная головка на 12 позиций) MP6300, 6300 Y (револьверная головка на 12 позиций) 	Код крепления станка (MMC) 036 <ul style="list-style-type: none"> Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY (24 позиции, BMT65) Puma 2100, 2600 M/MS/Y/SY (12 позиций, BMT65) Puma 3100 M/Y/MY (12 позиций, BMT65) Puma MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY Puma VT450 M, VT450 M–2SP Puma Invertum 3000 M Puma 300 M/MS Puma TT2000, 2500 MS/SY Puma V400M 	Код крепления станка (MMC) 020 <ul style="list-style-type: none"> Quick Turn Smart 100, 150 M S Quick Turn Smart 200, 250 M

ХАРАКТЕРИСТИКИ КРЕПЛЕНИЯ КМ™ — ТАСУ

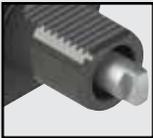


Размер КМ	[Крутящий момент] Нм/фут-фунт
32	8-11 / 6-8
40	12-16 / 9-12
50	27-34 / 20-25
63	47-54 / 35-40

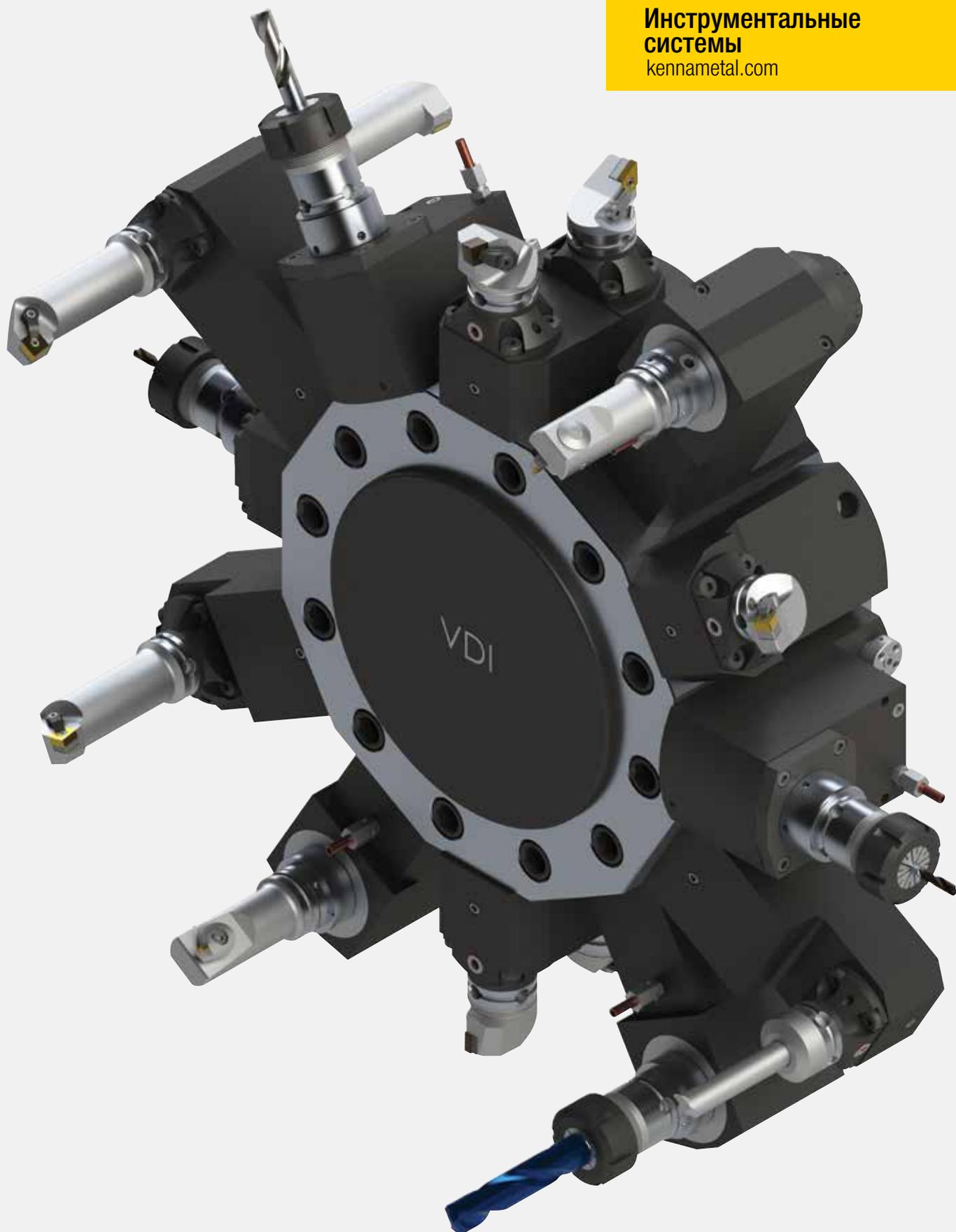
Код крепления станка	Изготовитель станка	Тип крепления	Тип инструмента	BP1	BP2	BP3	BP4	BP5	BP6	D	LS	Крутящий момент Нм/фут-фунт	Крепежный болт
001	Mori Seiki™	BMT40	Приводной	31	31	35	35	35	35	40	69	50/37	M10 x 1,5
			Невращающийся	31	31	35	35	35	35	35	40		
002	Mori Seiki	BMT60	Приводной	42	42	47	47	47	47	60	91	90/66	M12 x 1,75
			Невращающийся	42	42	47	47	47	47	47	60		
009	OKUMA™	BMT60	Приводной	36,5	36,5	39	26	39	26	60	62	90/66	M12 x 1,75
			Невращающийся	36,5	36,5	39	26	39	26	60	20		
013	HAAS™, OKUMA	Шпоночное соединение	Невращающийся	40	40	22,5	22,5	22,5	22,5	-	-	90/66	M12 x 1,75
016	Mazak™	VDI40-Mazak	Приводной	-	-	-	-	-	-	40	78	-	-
			Невращающийся	-	-	-	-	-	-	-	40		
017	Mazak	VDI40	Приводной	-	-	-	-	-	-	40	78	-	-
			Невращающийся	-	-	-	-	-	-	-	40		
018	Mazak	VDI50-Mazak	Приводной	-	-	-	-	-	-	50	85	-	-
			Невращающийся	-	-	-	-	-	-	-	50		
019	Mazak	VDI50-Mazak	Приводной	-	-	-	-	-	-	50	85	-	-
			Невращающийся	-	-	-	-	-	-	-	50		
020	Mazak	BMT68	Приводной	34	34	65	45	65	45	68	90	25/18	M8 x 1,25
			Невращающийся	34	34	65	45	65	45	68	90		
035	DOOSAN™, HWACHEON™, HYUNDAI WIA	BMT55	Приводной	32	32	32	32	32	32	55	104	50/37	M10 x 1,5
			Невращающийся	32	32	32	32	32	32	-	-		
036	DOOSAN, HWACHEON, HYUNDAI WIA	BMT65	Приводной	36,5	36,5	35	35	35	35	65	112	90/66	M12 x 1,75
			Невращающийся	36,5	36,5	35	35	35	35	-	-		

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАТКА ДЛЯ ТОКАРНОГО СТАНКА С ЧПУ С ПРИВОДНЫМИ И НЕВРАЩАЮЩИМИСЯ ИНСТРУМЕНТАМИ

Нужна дополнительная помощь? Заполните приведенную ниже форму, и мы предоставим ответы на ваши вопросы.

Инструментальная оснастка для токарного станка с ЧПУ с приводными и невращающимися инструментами	
Тип станка (например: Mori Seiki™, Mazak™, Okuma™...):	
Модель/тип (например: NL2000, MP6200Y, LT300...):	Дата изготовления:
<input type="checkbox"/> хвостовика (DIN 69880 или соответствующий стандарт)	VDI: <input type="checkbox"/> 16 мм <input type="checkbox"/> 20 мм <input type="checkbox"/> 30 мм <input type="checkbox"/> 40 мм <input type="checkbox"/> _____ ВМТ: <input type="checkbox"/> 55 мм <input type="checkbox"/> 65 мм <input type="checkbox"/> 75 мм <input type="checkbox"/> 85 мм <input type="checkbox"/> _____
Тип револьверной головки	<input type="checkbox"/> Звезда <input type="checkbox"/> Венец <input type="checkbox"/> Диск
Это оригинальная револьверная головка?	<input type="checkbox"/> Да <input type="checkbox"/> Нет
Если нет, укажите тип револьверной головки.	<input type="checkbox"/> Sauter <input type="checkbox"/> Duplomatic <input type="checkbox"/> Baruffaldi <input type="checkbox"/> Другое: _____
Номер типа револьверной головки (например, Sauter 05.473.516):	
Число позиций револьверной головки?	<input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 20 <input type="checkbox"/> ____
Количество приводных положений?	Количество:
При использовании нескольких револьверных головок укажите номер:	Номер револьверной головки:
Тип привода (муфта, шпиндель)? (например, DIN 1809, 5480, 5482)	DIN:
      	
<input type="checkbox"/> Baruffaldi TOEM <input type="checkbox"/> DIN 1809 <input type="checkbox"/> DIN 5480 <input type="checkbox"/> DIN 5482 <input type="checkbox"/> 1-ступенчатое зацепление <input type="checkbox"/> 2-ступенчатое зацепление <input type="checkbox"/> Коническое зубчатое колесо	
Требуемое исполнение?	<input type="checkbox"/> (R) правое исполнение <input type="checkbox"/> (L) левое исполнение <input type="checkbox"/> (RL) двойное рифление
Передаточное отношение (увеличение скорости) <input type="checkbox"/> i = 1:1 <input type="checkbox"/> i = 1:2 <input type="checkbox"/> i = 1:3 <input type="checkbox"/> i = 1:4 <input type="checkbox"/> i = 1:5 (увеличение крутящего момента) <input type="checkbox"/> i = 2:1 <input type="checkbox"/> i = 3:1	<input type="checkbox"/> i = 1 : _____ <input type="checkbox"/> i = _____ : 1
Направление вращения	<input type="checkbox"/> по часовой стрелке (вход) – по часовой стрелке (выход) <input type="checkbox"/> по часовой стрелке (вход) – против часовой стрелки (выход)
Исполнение осевых инструментов	<input type="checkbox"/> стандарт <input type="checkbox"/> смещение в _____ мм
ПРИМЕЧАНИЕ. Для станков с револьверной головкой типа «звезда» для осевой обработки требуются РАДИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ и наоборот	
Исполнение радиальных инструментов	<input type="checkbox"/> стандарт <input type="checkbox"/> обратное смещение в _____ мм
ПРИМЕЧАНИЕ. Для станков с револьверной головкой типа «звезда» для радиальной обработки требуются ОСЕВЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ и наоборот	
Укажите предпочтительный тип державки	<input type="checkbox"/> ER (ESX) <input type="checkbox"/> METЧИК <input type="checkbox"/> ABS <input type="checkbox"/> PSC <input type="checkbox"/> Насадная фреза <input type="checkbox"/> Weldon®/WN <input type="checkbox"/> KM™ <input type="checkbox"/> HSK
Размер цанги, Ø насадной фрезы, Ø хвостовика Weldon®/Whistle Notch (например, 16, 25, 40...)	Размер: _____
Примечания: (например, внутренний подвод СОЖ и т. д.)	

**Инструментальные
СИСТЕМЫ**
kennametal.com



Инструментальные
системы

Патроны с термозажимом



Патроны с термозажимом ERICKSON™ позволяют выполнять высокопроизводительную прецизионную обработку в сложных условиях.

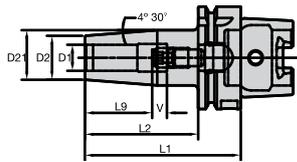
Они гарантируют высокую стабильность закрепления и низкое биение инструмента, что повышает качество обработанной поверхности, размерную точность и оптимизирует цикл обработки.



ERICKSON™

- Широкий выбор типов соединения (CV40, CV50, HSK63A, HSK100A, BT40, BT50, и PSC63).
- Точная балансировка до G2.5 при 25 000 об/мин.
- Подходит для стальных и твердосплавных хвостовиков.
- Биение <math>< 3 \text{ мкм}</math> при - Возможность внутреннего подвода СОЖ.

ПАТРОНЫ С ХВОСТОВИКОМ HSK63A



■ TTGL • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	кг
6199621	HSK63ATTGL03080M	3	10	—	80	54	—	—	0,71
6199622	HSK63ATTGL04080M	4	10	—	80	54	—	—	0,71
6199623	HSK63ATTGL06080M	6	21	27	80	54	26	10	0,84
6199624	HSK63ATTGL08080M	8	21	27	80	54	26	10	0,83
6199625	HSK63ATTGL10085M	10	24	32	85	59	32	10	0,91
6199626	HSK63ATTGL12090M	12	24	32	90	64	37	10	0,93
6199627	HSK63ATTGL14090M	14	27	34	90	64	37	10	0,98
6199628	HSK63ATTGL16095M	16	27	34	95	69	40	10	1,00
6199629	HSK63ATTGL18095M	18	33	42	95	69	40	10	1,17
6199630	HSK63ATTGL20100M	20	33	42	100	74	42	10	1,20
6199631	HSK63ATTGL25115M	25	44	53	115	89	48	10	1,78

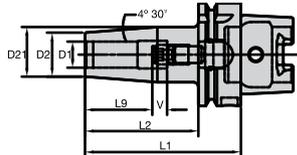
ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

■ TTGL • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	фунт
6199581	HSK63ATTGL025315	1/4	.83	1.06	3.15	2.13	1.02	.39	1.85
6199582	HSK63ATTGL031315	5/16	.83	1.06	3.15	2.13	1.02	.39	1.84
6199583	HSK63ATTGL038335	3/8	.94	1.26	3.35	2.32	1.26	.39	2.02
6199584	HSK63ATTGL050354	1/2	.94	1.26	3.54	2.52	1.46	.39	2.04
6199585	HSK63ATTGL062374	5/8	1.06	1.34	3.74	2.72	1.57	.39	2.20
6199586	HSK63ATTGL075394	3/4	1.30	1.65	3.94	2.91	1.65	.39	2.67
6199587	HSK63ATTGL100453	1	1.73	2.09	4.53	3.50	1.89	.39	3.91

ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

ПАТРОНЫ С ХВОСТОВИКОМ HSK100A



■ TTGL • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	кг
6201850	HSK100ATTGL06085M	6	21	27	85	56	26	10	2,20
6201871	HSK100ATTGL08085M	8	21	27	85	56	26	10	2,20
6201872	HSK100ATTGL10090M	10	24	32	90	61	32	10	2,28
6201873	HSK100ATTGL12095M	12	24	32	95	66	37	10	2,30
6201874	HSK100ATTGL14095M	14	27	34	95	66	37	10	2,35
6201875	HSK100ATTGL16100M	16	27	34	100	71	40	10	2,37
6201876	HSK100ATTGL18100M	18	33	42	100	71	40	10	2,55
6201877	HSK100ATTGL20105M	20	33	42	105	76	42	10	2,58
6201878	HSK100ATTGL25115M	25	44	53	115	86	48	10	3,11

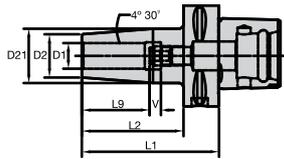
ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

■ TTGL • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	фунт
6199574	HSK100ATTGL025335	1/4	.83	1.06	3.35	2.20	1.02	.39	4.85
6199575	HSK100ATTGL031335	5/16	.83	1.06	3.35	2.20	1.02	.39	4.84
6199576	HSK100ATTGL038354	3/8	.94	1.26	3.54	2.40	1.26	.39	5.04
6199577	HSK100ATTGL050374	1/2	.94	1.26	3.74	2.60	1.46	.39	5.06
6199578	HSK100ATTGL062394	5/8	1.06	1.34	3.94	2.80	1.57	.39	5.22
6199579	HSK100ATTGL075413	3/4	1.30	1.65	4.13	2.99	1.65	.39	5.70
6199580	HSK100ATTGL100453	1	1.73	2.09	4.53	3.39	1.89	.39	6.84

ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

ПАТРОНЫ С ХВОСТОВИКОМ PSC63



■ TTGL • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	кг
6303110	PSC63TTGL03080M	3	10	—	80	58	—	—	0,84
6303111	PSC63TTGL04080M	4	10	—	80	58	—	—	0,84
6303112	PSC63TTGL05080M	5	10	—	80	58	—	—	0,84
6303113	PSC63TTGL06080M	6	21	27	80	58	26	10	0,97
6303114	PSC63TTGL08080M	8	21	27	80	58	26	10	0,97
6303117	PSC63TTGL10080M	10	24	32	80	58	32	10	1,02
6303118	PSC63TTGL12080M	12	24	32	80	58	37	10	1,01
6303119	PSC63TTGL14085M	14	27	34	85	63	37	10	1,09
6303120	PSC63TTGL16085M	16	27	34	85	63	40	10	1,07
6303121	PSC63TTGL18085M	18	33	42	85	63	40	10	1,22
6303123	PSC63TTGL20085M	20	33	42	85	63	42	10	1,19
6303124	PSC63TTGL25090M	25	44	53	90	68	48	10	1,55

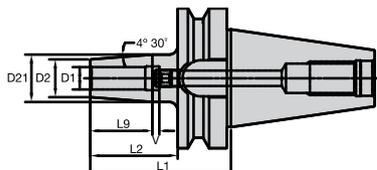
ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

■ TTGL • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	фунт
6303127	PSC63TTGL025315	1/4	.83	1.06	3.15	2.28	1.02	.39	2.15
6303128	PSC63TTGL038315	3/8	.94	1.26	3.15	2.28	1.26	.39	2.26
6303129	PSC63TTGL050315	1/2	.94	1.26	3.15	2.28	1.46	.39	2.21
6303130	PSC63TTGL062335	5/8	1.06	1.34	3.35	2.48	1.57	.39	2.36
6303141	PSC63TTGL075335	3/4	1.30	1.65	3.35	2.48	1.65	.39	2.66
6303142	PSC63TTGL100354	1	1.73	2.09	3.54	2.68	1.89	.39	3.41

ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

ПАТРОНЫ С ХВОСТОВИКОМ BT40



■ TTGL • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	кг
6201779	BT40TTGL06090M	6	21	27	90	63	26	10	1,23
6201780	BT40TTGL08090M	8	21	27	90	63	26	10	1,23
6201831	BT40TTGL10090M	10	24	32	90	63	32	10	1,29
6201832	BT40TTGL12090M	12	24	32	90	63	37	10	1,28
6201834	BT40TTGL14090M	14	27	34	90	63	37	10	1,33
6201835	BT40TTGL16090M	16	27	34	90	63	40	10	1,30
6201836	BT40TTGL18090M	18	33	42	90	63	40	10	1,46
6201837	BT40TTGL20090M	20	33	42	90	63	42	10	1,43
6201838	BT40TTGL25100M	25	44	53	100	73	48	10	1,88

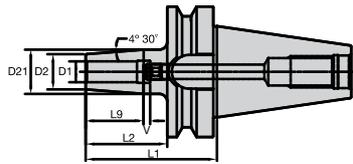
ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

■ TTGL • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	фунт
6199595	BT40TTGL025354	1/4	.83	1.06	3.54	2.48	1.02	.39	2.71
6199596	BT40TTGL031354	5/16	.83	1.06	3.54	2.48	1.02	.39	2.70
6199598	BT40TTGL038354	3/8	.94	1.26	3.54	2.48	1.26	.39	2.85
6199599	BT40TTGL050354	1/2	.94	1.26	3.54	2.48	1.46	.39	2.80
6199600	BT40TTGL062354	5/8	1.06	1.34	3.54	2.48	1.57	.39	2.88

ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

ПАТРОНЫ С ХВОСТОВИКОМ BT50

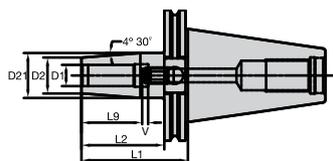


■ TTGL • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	кг
6201430	BT50TTGL06100M	6	21	27	100	62	26	10	3,91
6201441	BT50TTGL08100M	8	21	27	100	62	26	10	3,91
6201442	BT50TTGL10100M	10	24	32	100	62	32	10	3,97
6201443	BT50TTGL12100M	12	24	32	100	62	37	10	3,95
6201444	BT50TTGL14100M	14	27	34	100	62	37	10	4,00
6201445	BT50TTGL16100M	16	27	34	100	62	40	10	3,98
6201446	BT50TTGL18100M	18	33	42	100	62	40	10	4,13
6201447	BT50TTGL20100M	20	33	42	100	62	42	10	4,10
6201448	BT50TTGL25100M	25	44	53	100	62	48	10	4,37

ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

ПАТРОНЫ С ХВОСТОВИКОМ CV40



■ TTGL • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	кг
6199502	CV40TTGL06M315	6	21	27	80	61	26	10	1,07
6199503	CV40TTGL08M315	8	21	27	80	61	26	10	1,06
6199504	CV40TTGL10M315	10	24	32	80	61	32	10	1,12
6199505	CV40TTGL12M315	12	24	32	80	61	37	10	1,11
6199506	CV40TTGL14M315	14	27	34	80	61	37	10	1,16
6199507	CV40TTGL16M315	16	27	34	80	61	40	10	1,14
6199508	CV40TTGL18M315	18	33	41	80	61	40	10	1,25
6199509	CV40TTGL20M315	20	33	42	80	61	42	10	1,25
6199510	CV40TTGL25M394	25	44	53	100	81	48	10	1,77

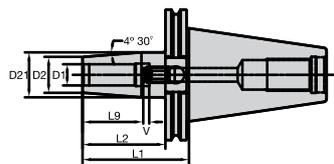
ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

■ TTGL • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	фунт
6199542	CV40TTGL025315	1/4	.83	1.06	3.15	2.40	1.02	.39	2.35
6199543	CV40TTGL031315	5/16	.83	1.06	3.15	2.40	1.02	.39	2.34
6199544	CV40TTGL038315	3/8	.94	1.26	3.15	2.40	1.26	.39	2.48
6199545	CV40TTGL044315	7/16	.94	1.26	3.15	2.40	1.26	.39	2.47
6199546	CV40TTGL050315	1/2	.94	1.26	3.15	2.40	1.46	.39	2.43
6199547	CV40TTGL056315	9/16	1.06	1.34	3.15	2.40	1.46	.39	2.46
6199548	CV40TTGL062315	5/8	1.06	1.34	3.15	2.40	1.57	.39	2.51
6199549	CV40TTGL068315	11/16	1.30	1.59	3.15	2.40	1.57	.39	2.74
6199550	CV40TTGL075315	3/4	1.30	1.65	3.15	2.40	1.65	.39	2.79
6199561	CV40TTGL088315	7/8	1.30	1.65	3.15	2.40	1.65	.39	2.69
6199562	CV40TTGL100394	1	1.73	2.09	3.94	3.19	1.89	.39	3.88

ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

ПАТРОНЫ С ХВОСТОВИКОМ CV50



■ TTGL • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	кг
6199551	CV50TTGL06M315	6	21	27	80	61	26	10	2,90
6199552	CV50TTGL08M315	8	21	27	80	61	26	10	2,89
6199553	CV50TTGL10M315	10	24	32	80	61	32	10	2,95
6199554	CV50TTGL12M315	12	24	32	80	61	37	10	2,94
6199555	CV50TTGL14M315	14	27	34	80	61	37	10	2,99
6199556	CV50TTGL16M315	16	27	34	80	61	40	10	2,97
6199557	CV50TTGL18M315	18	33	42	80	61	40	10	3,11
6199558	CV50TTGL20M315	20	33	42	80	61	42	10	3,08
6199559	CV50TTGL25M394	25	44	53	100	81	48	10	3,69
6199560	CV50TTGL32M394	32	44	53	100	81	48	10	3,51

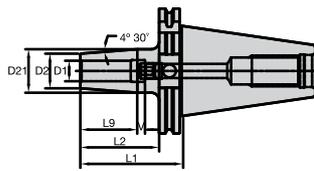
ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

■ TTGL • Дюймовая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	фунт
6199563	CV50TTGL025315	1/4	.83	1.06	3.15	2.53	1.02	.39	6.38
6199564	CV50TTGL031315	5/16	.83	1.06	3.15	2.53	1.02	.39	6.37
6199565	CV50TTGL038315	3/8	.94	1.26	3.15	2.53	1.26	.39	6.51
6199566	CV50TTGL044315	7/16	.94	1.26	3.15	2.52	1.26	.39	6.50
6199567	CV50TTGL050315	1/2	.94	1.26	3.15	3.15	1.46	.39	6.47
6199568	CV50TTGL056315	9/16	1.06	1.33	3.15	2.52	1.40	.39	6.47
6199569	CV50TTGL062315	5/8	1.06	1.33	3.15	2.52	1.57	.39	6.54
6199570	CV50TTGL075315	3/4	1.30	1.65	3.15	2.52	1.65	.39	6.82
6199571	CV50TTGL088315	7/8	1.30	1.65	3.15	2.52	1.65	.39	6.73
6199572	CV50TTGL100394	1	1.73	2.09	3.94	3.94	1.89	.39	8.11
6199573	CV50TTGL125394	1 1/4	1.73	2.09	3.94	3.94	1.89	.39	7.76

ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

ПАТРОНЫ С ХВОСТОВИКОМ DV40

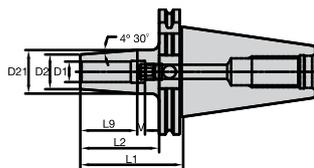


■ TTGL • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	кг
6201356	DV40TTGL06080M	6	21	27	80	61	26	10	1,06
6201357	DV40TTGL08080M	8	21	27	80	61	26	10	1,05
6201358	DV40TTGL10080M	10	24	32	80	61	32	10	1,07
6201359	DV40TTGL12080M	12	24	32	80	61	37	10	1,10
6201360	DV40TTGL14080M	14	27	34	80	61	37	10	1,15
6201421	DV40TTGL16080M	16	27	34	80	61	40	10	1,13
6201424	DV40TTGL18080M	18	33	42	80	61	40	10	1,27
6201425	DV40TTGL20080M	20	33	42	80	61	42	10	1,24
6201426	DV40TTGL25100M	25	44	53	100	81	48	10	1,80

ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.

ПАТРОНЫ С ХВОСТОВИКОМ DV50



■ TTGL • Метрическая система

номер заказа	номер по каталогу	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	кг
6201839	DV50TTGL06080M	6	21	27	80	61	26	10	2,89
6201840	DV50TTGL08080M	8	21	27	80	61	26	10	2,89
6201841	DV50TTGL10080M	10	24	32	80	61	32	10	2,95
6201842	DV50TTGL12080M	12	24	32	80	61	37	10	2,93
6201843	DV50TTGL14080M	14	27	34	80	61	37	10	2,98
6201844	DV50TTGL16080M	16	27	34	80	61	40	10	2,96
6201845	DV50TTGL18080M	18	33	42	80	61	40	10	3,10
6201846	DV50TTGL20080M	20	33	42	80	61	42	10	3,08
6201847	DV50TTGL25100M	25	44	53	100	81	48	10	3,68

ПРИМЕЧАНИЕ. Техническая информация и сведения о комплектующих представлены на сайте kennametal.com.



Патроны с термозажимом

Инструментальные системы

kennametal.com

Инструментальные
системы

Приспособление для сборки



Высокоточное и надежное приспособление для сборки обеспечивает простую и быструю наладку инструмента и индексацию пластин. Использование приспособления повышает безопасность процесса сборки за счет

высокой жесткости и возможности закрепления инструмента в максимально удобной для наладки позиции. Данное приспособление должно быть в каждом механообрабатывающем цеху.

Корпус изготовлен из высококачественного алюминия. Анодированное покрытие обеспечивает долговечность.

8 позиций с шагом 45°. Удобная ориентация и максимальная надежность в процессе сборки инструмента.

Предотвращает повреждение инструмента и шпинделя, обеспечивая правильную установку.

Корпус



Сквозные отверстия обеспечивают возможность закрепления на любой поверхности.

Небольшие размеры монтажной поверхности 140 x 100 мм (5,5 x 4").

Адаптер



Стальные направляющие штифты обеспечивают устойчивость.

Быстросъемный фиксатор для надежного позиционирования ваших инструментов.

Доступные адаптеры



PSC

- PSC50
- PSC63
- PSC80



KM4X™

- KM4X63
- KM4X100



KM™

- KM32
- KM40
- KM50
- KM63
- KM80



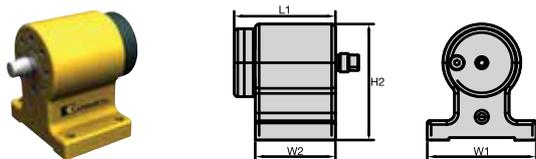
HSK

- HSK63A
- HSK100A



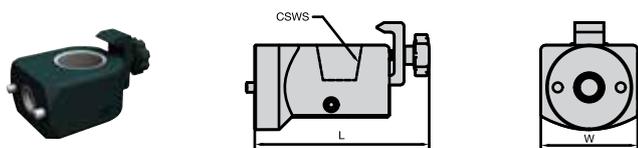
Базовый конус

- BT30, CV30
- BT40, CV40, DV40
- BTKV40, CVKV40
- BT50, CV50, DV50
- BTKV50, CVKV50



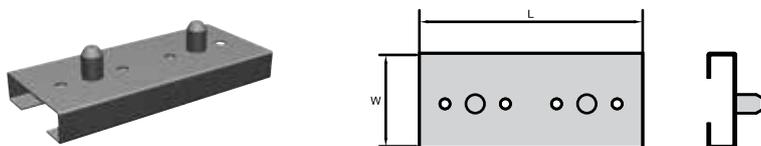
■ Корпус приспособления

номер заказа	номер по каталогу	L1		H2		W2		W1	
		мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
6303102	ASTMB	130	5.122	150	5.906	103	4.055	140	5.512



■ Адаптеры приспособления

номер заказа	номер по каталогу	CSWS	L		W	
			мм	дюйм	мм	дюйм
6302929	SK30ASA	BT30/CV30/DV30	152	6.000	90	3.543
6302930	SK40ASA	BT(KV)40/CV(KV)40/DV40	164	6.460	90	3.543
6303091	SK50ASA	BT(KV)50/CV(KV)50/DV50	188	7.384	100	3.937
6303092	HSK63AASA	HSK63A	149	5.852	90	3.543
6303093	HSK100AASA	HSK100A	180	7.087	100	3.937
6303094	KM32ASA	KM32	152	5.965	90	3.543
6303095	KM40ASA	KM40	146	5.748	90	3.543
6303096	KM50ASA	KM50	158	6.226	90	3.543
6303097	KM63ASA	KM63	149	5.852	90	3.543
6303098	KM80ASA	KM80	174	6.868	100	3.937
6303099	PSC50ASA	PSC50	105	4.134	143	5.630
6303100	PSC63ASA	PSC63	105	4.134	145	5.693
6303101	PSC80ASA	PSC80	130	5.118	155	6.087
6303104	KM4X63ASA	KM4X63	146	5.476	90	3.543
6303105	KM4X100ASA	KM4X100	180	7.086	100	3.937



■ Стойка для хранения адаптеров

номер заказа	номер по каталогу	L		W	
		мм	дюйм	мм	дюйм
6303103	ASSR	240	9.449	103	4.055

ПОИСК РЕШЕНИЙ С NOVO

Подбор инструмента не по каталогу, а посредством функций программы NOVO™ экономит время и деньги.

ПОДБОР ПО ПАРАМЕТРАМ

Рекомендации по выбору инструмента формируются в следующей последовательности:

- Определение вида обработки (торцевое фрезерование, прорезание пазов, обработка глухих отверстий и т. д.).
- Совокупность требований (геометрия, материал, точность и т. д.).
- Последовательность обработки (выполнение операций за один или несколько проходов, черновая обработка с последующей чистовой обработкой и т. д.).
- Вывод упорядоченных результатов.

БЫСТРЫЙ ПОИСК

Выбор режущего инструмента из древовидной структуры с помощью иерархического/параметрического поиска:

- Если вы знаете, какое изделие вам нужно, вы можете выполнить быстрый поиск с использованием номера по каталогу или описания изделия.
- Интеллектуальные фильтры существенно уменьшают количество потенциальных решений.
- После выбора инструмента NOVO также предлагает режимы резания и варианты адаптации изделия в соответствии с вашим решением.

С помощью NOVO вы сможете использовать на своем оборудовании правильные инструменты в правильной последовательности.

Это обеспечивает безупречное выполнение любой операции и максимально повышает производительность каждой смены.

kennametal.com/novo

Северная Америка

США

Оптовые продажи: 1 800 446 7738
FtMill.Service@kennametal.com
Техническая поддержка: 1 800 835 3668
na.techsupport@kennametal.com

Канада

Оптовые продажи: +1 (800) 446-77-38
toronto.service@kennametal.com
Техническая поддержка: +1 (800) 835-36-68
na.techsupport@kennametal.com

Мексика

Оптовые продажи: +1 (888) 402-49-63
k-mx.service@kennametal.com

Центральная и Южная Америка

Аргентина

Оптовые продажи: +54 (114) 719-07-00
buenos-aires.ventas@kennametal.com

Бразилия

Оптовые продажи: +55 (193) 936-92-00
bra.marketing@kennametal.com

Чили

Оптовые продажи: +56 (22) 264-11-77
kennametalchile@kennametalchile.cl

Венесуэла

Hertec Group
Оптовые продажи: +58 (212) 751-09-24
ventas@hertecgroup.com

Сальвадор

Prometca S.A. DE C.V.
Оптовые продажи: +50 (32) 219-75-79
portilloprometca@gmail.com

Африка

Египет

Оптовые продажи: +44 (138) 440-80-60
na.techsupport@kennametal.com

Южная Африка

Оптовые продажи: +27 (11) 748-93-00
na.techsupport@kennametal.com

Европа

Австрия

Оптовые продажи: +43 (2236) 379-89-80
brunn.sales@kennametal.com
Техническая поддержка: 0 (800) 20-28-73
eu.techsupport@kennametal.com

Бельгия

Оптовые продажи: 0 (800) 81-37-2
belgium.sales@kennametal.com
Техническая поддержка: 0 (800) 8-08-50
eu.techsupport@kennametal.com

Чешская Республика

Ricany Jazlovice
Оптовые продажи: (800) 90-08-40
k-prha.sales@kennametal.com

Дания

Техническая поддержка: (80) 88-92-98
na.techsupport@kennametal.com

Финляндия

Техническая поддержка: 0 (800) 91-94-12
na.techsupport@kennametal.com

Франция

Оптовые продажи: +33 (160) 12-81-00
info.fr@kennametal.com
Техническая поддержка: 0 (805) 54-03-67
eu.techsupport@kennametal.com

Германия

Оптовые продажи: +49 (600) 38-27-70
rosbach.sales@kennametal.com
Техническая поддержка: 0 (800) 000-66-51
eu.techsupport@kennametal.com

Великобритания

Оптовые продажи: +44 (138) 440-80-60
kingswinford.service@kennametal.com
Техническая поддержка: 0 (800) 032-83-39
na.techsupport@kennametal.com

Венгрия

Оптовые продажи: +36 (96) 61-81-50
gyoer.sales@kennametal.com

Ирландия

Оптовые продажи: +44 (138) 440-80-60
na.techsupport@kennametal.com

Италия

Оптовые продажи: +39 (02) 89-59-61
milano.vendite@kennametal.com
Техническая поддержка: (800) 91-65-61
eu.techsupport@kennametal.com

Люксембург

Оптовые продажи: +32 (4) 248-48-48
liege.sales@kennametal.com

Нидерланды

Оптовые продажи: 0 (800) 443-32-01
netherlands.sales@kennametal.com
Техническая поддержка: 0 (800) 020-11-30
eu.techsupport@kennametal.com

Норвегия

Техническая поддержка: (800) 100-80
na.techsupport@kennametal.com

Польша

Оптовые продажи: +48 (61) 665-65-01
poland.service@kennametal.com
Техническая поддержка: 0 (800) 441-18-87
eu.techsupport@kennametal.com

Португалия

Оптовые продажи: +351 (22) 411-94-00
porto.service@kennametal.com

Россия

Оптовые продажи: +7 (495) 411-53-86
moscow.information@kennametal.com
Техническая поддержка:
Стационарный телефон: +8 (800) 555-63-94
Мобильный телефон: +7 (800) 555-63-94
eu.techsupport@kennametal.com

Словакия

Оптовые продажи: 0 (800) 04-40-53
k-eu-zilina.sales@kennametal.com

Испания

Оптовые продажи: +34 (93) 586-03-50
barcelona.service@kennametal.com

Швеция

Техническая поддержка: 0 (20) 79-92-46
na.techsupport@kennametal.com

Турция

Оптовые продажи: +90 (216) 574-47-80
tr.information@kennametal.com

Украина

Техническая поддержка: 0 (800) 50-26-64
eu.techsupport@kennametal.com

► Страны Восточной Азии и Тихоокеанского региона

Австралия

Оптовые продажи: +1 (800) 66-66-67
k-au.service@kennametal.com
Техническая поддержка: +1 (800) 67-40-37
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Бахрейн

Оптовые продажи: +971 (0) 552-99-83
info@passtech.overmach.com

Китай

Оптовые продажи: +86 (400) 889-21-35
Техническая поддержка: (400) 889-22-38
k-cn.techsupport@kennametal.com

Дубай

Оптовые продажи: +971 (0) 552-99-83
info@passtech.overmach.com

Индия

Оптовые продажи: +1 (800) 103-51-38
Техническая поддержка: +1 (800) 103-52-27
in.techsupport@kennametal.com

Индонезия

Оптовые продажи: +6 (56) 265-92-22
k-sg.sales@kennametal.com
Техническая поддержка: +1 (800) 622-10-31
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Израиль

Оптовые продажи: +97 (23) 558-13-13
arnold1@inter.net.il
Техническая поддержка: +1 (809) 44-98-89
na.techsupport@kennametal.com

Япония

Оптовые продажи: +813 (3) 820-28-55
Техническая поддержка: +813 (3) 820-28-55
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Корея

Оптовые продажи: +82 (22) 109-61-00
Техническая поддержка: +0 (80) 728-08-80
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Кувейт

Оптовые продажи: +971 (0) 552-99-83
info@passtech.overmach.com

Малайзия

Оптовые продажи: +60 (35) 569-90-80
Техническая поддержка: +1 (800) 81-29-90
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Новая Зеландия

Оптовые продажи: +1 (800) 53-66-26
k-nz.service@kennametal.com
Техническая поддержка: +1 (800) 45-09-41
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Оман

Оптовые продажи: +971 (06) 552-99-83
info@passtech.overmach.com

Пакистан

Оптовые продажи: +92 (21) 246-53-05
itsystem@brain.net.pk

Катар

Оптовые продажи: +971 (06) 552-99-83
info@passtech.overmach.com

Саудовская Аравия

Оптовые продажи: +971 (06) 552-99-83
info@passtech.overmach.com

Сингапур*

Оптовые продажи: +65 (6) 265-92-22
k-sg.sales@kennametal.com
Техническая поддержка: +1 (800) 622-10-31
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

* Жителям Вьетнама и Филиппин обращаться в офис в Сингапуре.

Тайвань

Оптовые продажи: +886 (42) 350-19-20
taiwan.service@kennametal.com
Техническая поддержка: +1 (800) 66-61-97
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

Таиланд

Оптовые продажи: +6 (62) 642-34-55
Техническая поддержка: +1 (800) 441-78-20
ap-kmt.techsupport@kennametal.com

ОАЭ

Оптовые продажи: +971 (06) 552-99-83
info@passtech.overmach.com

Дополнительные контактные реквизиты по регионам см. на сайте kennametal.com.



НОВИНКА! ПОЯСНЕНИЕ К ЗАГОЛОВКАМ СТОЛБЦОВ ТАБЛИЦ ПО ПРОДУКЦИИ

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

Код	Описание
aw	Ключ крепежного винта
B1	Расстояние от торца до оси
B2	Общая ширина
bar	Давление СОЖ (бар)
CS1	Размер присоединительного отверстия для подвода СОЖ
CSWS	Размер системы CSWS
D	Диаметр адаптера/хвостовика
F	Размер F
FS	Дополнительный размер F
H1	Высота линии центров
H2	Общая высота
ic	Внутренний подвод СОЖ
kg	Вес, кг
L	Общая длина
L1	Контрольный размер
law	Ключ для регулировки по длине
LPR	Длина вылета
MMC	Код присоединительного размера станка
mST (Nm)	Максимальный крутящий момент на шпindelле, Нм
PSI	Давление СОЖ, р
RPM	Максимальная частота вращения
SPP	Комплект запасных частей
wsas	Размер ключа приводного винта

УКАЗАТЕЛЬ ПО ИНФОРМАЦИОННЫМ ИЗОБРАЖЕНИЯМ • ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ, ИНФОРМАЦИОННЫЕ ИЗОБРАЖЕНИЯ

 Хвостовик: цилиндрический	 Хвостовик: цилиндрический $\leq h6$	 Хвостовик: цилиндрический Weldon®	 Хвостовик: цилиндрический Weldon $\leq h6$	 Хвостовик: цилиндрический Weldon с 2-мя лысками
 Хвостовик: цилиндрический Whistle Notch $\leq h6$	 Хвостовик: цилиндрический Whistle Notch 2°	 Хвостовик: цилиндрический с лыской	 Хвостовик: SK BT JIS B 6339	 Хвостовик: SK DV DIN 69871
 Хвостовик: SK CV	 Хвостовик: цилиндрический с ведущей шпонкой и фланцем	 Хвостовик: HSK DIN 69893 Форма A	 Хвостовик: насадная конструкция	 Хвостовик: KM-TS™ ISO 26622
 Хвостовик: цилиндрический с плоским торцом	 Хвостовик: PSC	 Соединение Duo-Lock™	 Хвостовик: VDI	 Осевая регулировка: торцевая
 Осевая регулировка: боковая	 G 2.5 25,000 мин ⁻¹ Балансировка (G 2.5/25 000)	 G 2.5 25,000 мин ⁻¹ Балансировка G 2.5/ 25 000 об/мин ⁻¹	 DIN 6535/1835 Номер DIN 6535/1835	 DIN 69893 Номер DIN 69893
 DIN 1835/E Номер DIN 1835/E	 ER Цанга ER DIN 6499	 Точность: 3 мкм или меньше	 Компенсация: осевая	 Сверление: внутренний подвод СОЖ
 Фрезерование: внутренний подвод СОЖ	 Внутренний подвод СОЖ	 Внутренний подвод СОЖ: 80 бар	 Внутренний подвод СОЖ: 1200 фунт/дюйм ²	
 * Внутренний подвод СОЖ	 Внутренний подвод СОЖ: многоточечный	 ISO 26622 ISO 26622	 ISO 26623 ISO 26623	

DIN — немецкий институт стандартизации

*Максимальное давление СОЖ 10 бар/150 фунт/дюйм².

ИНФОРМАЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ

ОСНОВНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Прочтите перед началом работы с инструментом из этого каталога!

Опасность вылета металлической стружки:

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

Меры предосторожности:

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

Опасность при вдыхании и попадании на кожу токсичных веществ:

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

Меры предосторожности:

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

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

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

Kennametal, стилизованная K, Beyond Evolution, ERICKSON, KM, KM4X, KM-TS и NOVO являются торговыми марками компании Kennametal, Inc. и поэтому используются в настоящем документе. Отсутствие наименования изделия, наименования услуги или логотипа в данном списке не означает отказа от прав на торговую марку Kennametal или иных прав интеллектуальной собственности на данное наименование или логотип.

Daewoo™ является торговой маркой, принадлежащей и лицензированной компанией Daewoo International Corporation.

DOOSAN™ является торговой маркой, принадлежащей и лицензированной компанией Doosan Corporation.

DUO-LOCK™ является зарегистрированной торговой маркой, а Duo-Lock™ является торговой маркой компании Haimer GmbH.

HAAS™ является торговой маркой, принадлежащей и лицензированной компанией Haas Automation, Inc.

HWACHEON™ является торговой маркой, принадлежащей и лицензированной компанией Hwacheon Machine Tool Co., Ltd.

Mazak™ является торговой маркой, принадлежащей и лицензированной компанией Yamatomo Kosan Kabushiki Kaisha Corporation.

Mori Seiki™ является торговой маркой, принадлежащей и лицензированной компанией Mori Seiki Co., Ltd.

OKUMA™ является торговой маркой, принадлежащей и лицензированной компанией OKUMA Corporation.

Weldon® является зарегистрированной торговой маркой компании Weldon Tool Company.

©2017 Kennametal Inc. Все права защищены.



Инструментальные системы.

Новинки

ОФИСЫ В РАЗЛИЧНЫХ СТРАНАХ МИРА

Kennametal Inc.

600 Grant Street | Suite 5100
Pittsburgh, PA 15219 США
Телефон: 1 800 446 7738
ftmill.service@kennametal.com

ЕВРОПЕЙСКИЙ ОФИС

Kennametal Europe GmbH

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

ОФИС В АЗИАТСКО-ТИХООКЕАНСКОМ РЕГИОНЕ

Kennametal Singapore Pte. Ltd.

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

ОФИС В ИНДИИ

Kennametal India Limited

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