

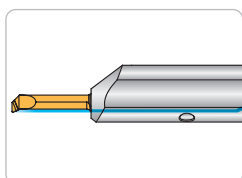
**KONRAD
TOOLS**



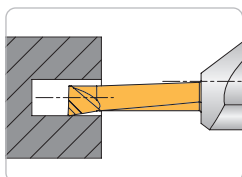
**MCS - СИСТЕМА
МИНИ-РЕЗКИ**

Мини внутренняя обработка

Система мини-резки (MCS)

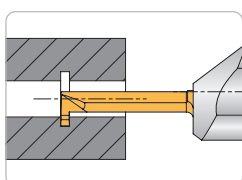


MCS державки



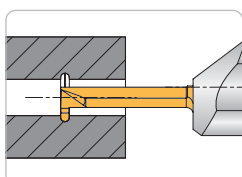
Точение

$D_{\min} = 0,7 - 10,2 \text{ mm}$



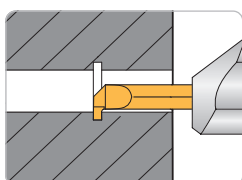
Обработка канавок

$D_{\min} = 2,5 - 7,9 \text{ mm}$



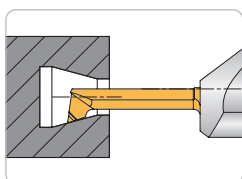
Радиусная обработка канавок

$D_{\min} = 3,9 - 8,2 \text{ mm}$



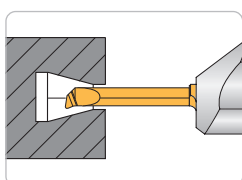
Обработка канавок под стопорные кольца DIN 471/472

$D_{\min} = 4,1 - 10,4 \text{ mm}$



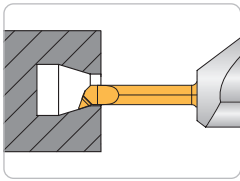
Копировальная обработка

$D_{\min} = 0,7 - 10,2 \text{ mm}$



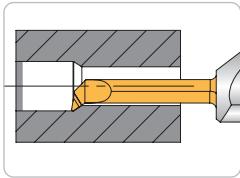
Копировальная обработка - усиленное исполнение

$D_{\min} = 1,5 - 10,8 \text{ mm}$



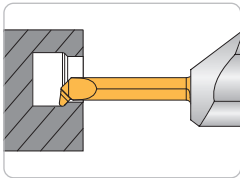
Копировальная обработка 20°

$D_{\min} = 6,0 \text{ mm}$



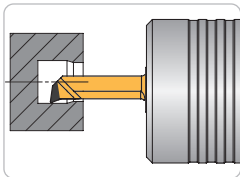
Копировальная обработка 32°

$D_{\min} = 2,9 - 8,0 \text{ mm}$



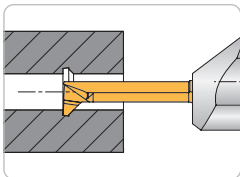
Копировальная обработка 45°

$D_{\min} = 1,6 - 8,9 \text{ mm}$



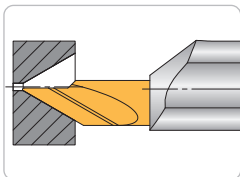
Копировально-токарная обработка - напайка CBN

$D_{\min} = 3,0 - 6,0 \text{ mm}$

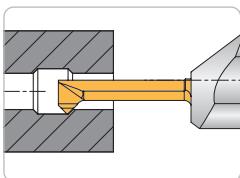


Предварительная обработка канавок и фасок

$D_{\min} = 1,5 - 10,8 \text{ mm}$

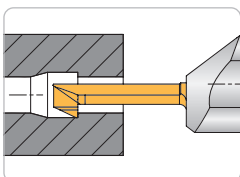


Снятие фасок по центру 45°/60°



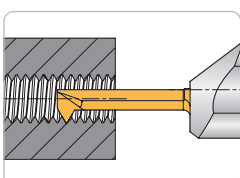
Снятие фасок 45°

$D_{\min} = 2,5 - 5,9 \text{ mm}$



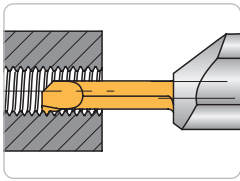
Обратное точение

$D_{\min} = 3,9 - 5,9 \text{ mm}$



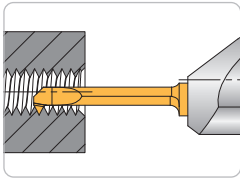
Нарезание резьбы 60° – метрическая резьба, частичный профиль

$D_{\min} = 2,3 - 6,0 \text{ mm}$



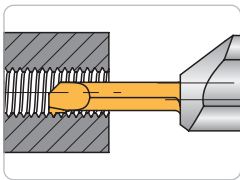
Нарезание резьбы 60° – метрическая резьба, полный профиль

$D_{\min} = 3,7 - 6,0 \text{ mm}$



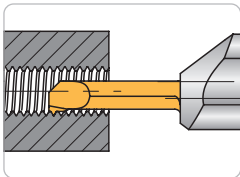
Резьба Whitworth 55° - частичный профиль

$D_{\min} = 3,3 - 6,0 \text{ mm}$



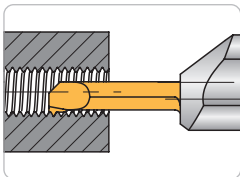
Трубная резьба Whitworth 55° DIN ISO 228 – полный профиль

$D_{\min} = 4,0 - 11,0 \text{ mm}$



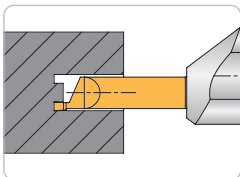
Трубная резьба Whitworth 55° BSW – полный профиль

$D_{\min} = 3,4 - 6,5 \text{ mm}$



Трапецевидная резьба 30° DIN ISO 103 – частичный профиль

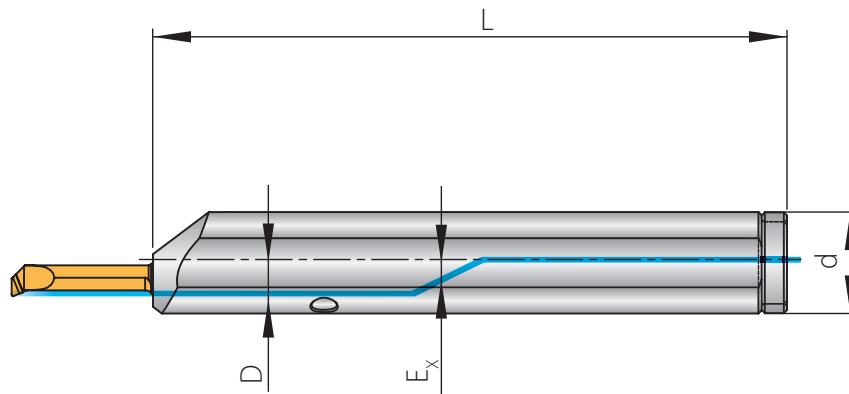
$D_{\min} = 6,5 - 8,0 \text{ mm}$



Осевая обработка канавок

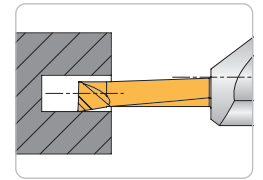
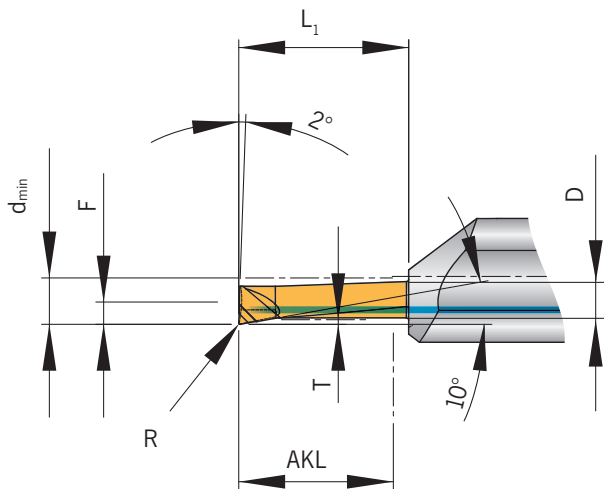
$D_{\min} = 5,0 - 9,0 \text{ mm}$

MCS державки



| Описание | D | d | L | Ex | Резец |
|--------------|----|----|-----|------|--------------|
| HMCSL/R 1204 | 4 | 12 | 100 | 2,35 | MCS...40L/R |
| HMCSL/R 1206 | 6 | 12 | 100 | 2,35 | MCS...60L/R |
| HMCSL/R 1606 | 6 | 16 | 120 | 2,8 | MCS...60L/R |
| HMCSL/R 1608 | 8 | 16 | 120 | 2,8 | MCS...80L/R |
| HMCSR 2010 | 10 | 20 | 120 | 2,8 | MCS...100L/R |
| | | | | | |

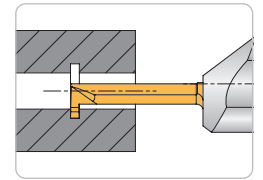
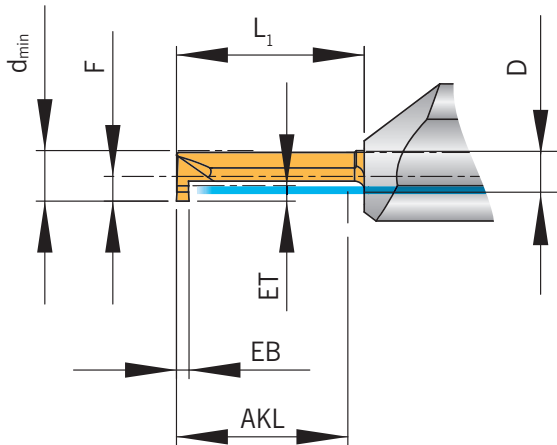
MCS - Точение



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | T | R | F | L ₁ | D | - | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|--------------------------|------------------|-----|------|------|------|----------------|----|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-T-07005005-020.40R | 0,7 | 2 | 0,05 | 0,05 | 0,3 | 4 | 4 | | HMCS...04 | ● | |
| MCS-T-20015002-060.40R | 2 | 6 | 0,15 | 0,02 | 0,9 | 8 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-20015002-100.40R | 2 | 10 | 0,15 | 0,02 | 0,9 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-220401-060.40R | 2,2 | 6 | 0,4 | 0,1 | 1,05 | 8 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-250401-100.40R | 2,5 | 10 | 0,4 | 0,1 | 1,15 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-250401-150.40R | 2,5 | 15 | 0,4 | 0,1 | 1,15 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-250401-200.40R | 2,5 | 20 | 0,4 | 0,1 | 1,15 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-300401-100.40R | 3 | 10 | 0,4 | 0,1 | 1,4 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-300401-150.40R | 3 | 15 | 0,4 | 0,1 | 1,4 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-300401-200.40R | 3 | 20 | 0,4 | 0,1 | 1,4 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-300402-100.40R | 3 | 10 | 0,4 | 0,2 | 1,4 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-300402-150.40R | 3 | 15 | 0,4 | 0,2 | 1,4 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-300402-200.40R | 3 | 20 | 0,4 | 0,2 | 1,4 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-390602-100.40R | 3,9 | 10 | 0,6 | 0,2 | 1,9 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-390602-150.40L/R | 3,9 | 15 | 0,6 | 0,2 | 1,9 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-390602-200.40L/R | 3,9 | 20 | 0,6 | 0,2 | 1,9 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-40015005-250.40L/R | 4 | 25 | 0,15 | 0,05 | 1,9 | 27 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-400301-250.40R | 4 | 25 | 0,3 | 0,1 | 1,9 | 27 | 4 | | | ● | |
| MCS-T-590801-150.60R | 5,9 | 15 | 0,8 | 0,1 | 2,9 | 17 | 6 | | HMCS...06 | ● | |
| MCS-T-590802-100.60R | 5,9 | 10 | 0,8 | 0,2 | 2,9 | 12 | 6 | | | ● | |
| MCS-T-590802-200.60L/R | 5,9 | 20 | 0,8 | 0,2 | 2,9 | 22 | 6 | | | ● | |
| MCS-T-590802-300.60L/R | 5,9 | 30 | 0,8 | 0,2 | 2,9 | 32 | 6 | | | ● | |
| MCS-T-590804-200.60R | 5,9 | 20 | 0,8 | 0,4 | 2,9 | 22 | 6 | | | ● | |
| MCS-T-6005015-420.60R | 6 | 42 | 0,5 | 0,15 | 2,9 | 44 | 6 | | | ● | |
| MCS-T-791002-100.80R | 7,9 | 10 | 1 | 0,2 | 3,9 | 12 | 8 | | HMCS...08 | ● | |
| MCS-T-791002-250.80L/R | 7,9 | 25 | 1 | 0,2 | 3,9 | 27 | 8 | | | ● | |
| MCS-T-820402-300.80R | 8,2 | 30 | 0,4 | 0,2 | 3,9 | 32 | 8 | | | ● | |
| MCS-T-1021002-200.100R | 10,2 | 20 | 1 | 0,2 | 4,9 | 22 | 10 | | HMCS...10 | ● | |
| MCS-T-1021002-300.100R | 10,2 | 30 | 1 | 0,2 | 4,9 | 32 | 10 | | | ● | |

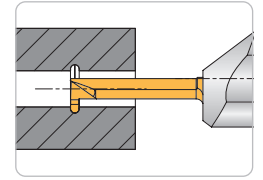
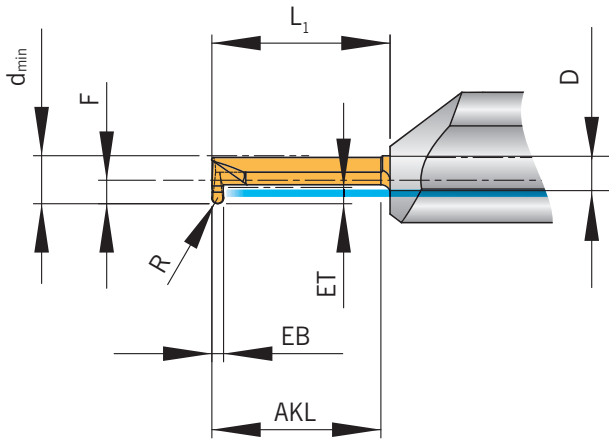
MCS - Обработка канавок



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | EB | ET | F | L ₁ | D | - | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|----------------------------|------------------|-----|-----|-----|------|----------------|---|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-G-S-25080600-100.40R | 2,5 | 10 | 0,8 | 0,6 | 1,15 | 12 | 4 | | HMCS...04 | ● | |
| MCS-G-S-25080600-150.40R | 2,5 | 15 | 0,8 | 0,6 | 1,15 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-G-S-25080600-200.40R | 2,5 | 20 | 0,8 | 0,6 | 1,15 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-G-S-30080600-100.40R | 3 | 10 | 0,8 | 0,6 | 1,4 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-G-S-30080600-150.40R | 3 | 15 | 0,8 | 0,6 | 1,4 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-G-S-30080600-200.40R | 3 | 20 | 0,8 | 0,6 | 1,4 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-G-S-39100800-100.40R | 3,9 | 10 | 1 | 0,8 | 1,9 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-G-S-39100800-150.40L/R | 3,9 | 15 | 1 | 0,8 | 1,9 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-G-S-39100800-200.40R | 3,9 | 20 | 1 | 0,8 | 1,9 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-G-S-59101800-200.60L/R | 5,9 | 20 | 1 | 1,8 | 2,9 | 22 | 6 | | HMCS...06 | ● | |
| MCS-G-S-59151800-100.60R | 5,9 | 10 | 1,5 | 1,8 | 2,9 | 12 | 6 | | | ● | |
| MCS-G-59151800-200.60L/R | 5,9 | 20 | 1,5 | 1,8 | 2,9 | 22 | 6 | | | ● | |
| MCS-G-S-59151800-300.60R | 5,9 | 30 | 1,5 | 1,8 | 2,9 | 32 | 6 | | ● | | |
| MCS-G-S-69202500-150.80L/R | 6,9 | 15 | 2 | 2,5 | 3,9 | 17 | 8 | | HMCS...08 | ● | |
| MCS-G-S-79182500-100.80R | 7,9 | 10 | 1,8 | 2,5 | 3,9 | 12 | 8 | | | ● | |
| MCS-G-S-79182500-250.80R | 7,9 | 25 | 1,8 | 2,5 | 3,9 | 27 | 8 | | | ● | |

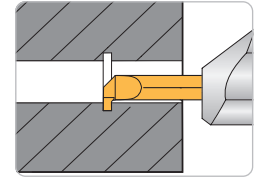
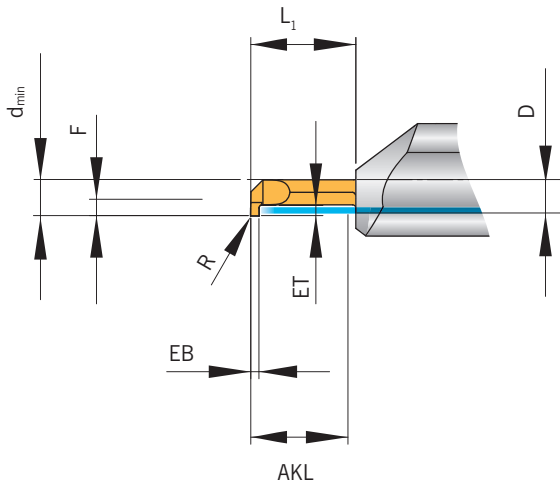
MCS - Радиусная обработка канавок



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | EB | ET | R | F | L ₁ | D | V _c (m/min) Скорость резки → | | |
|----------------------------|------------------|-----|-----|-----|------|-----|----------------|---|--|-----|--|
| | | | | | | | | | → | .24 | |
| MCS-G-S-39100805-100.40R | 3,9 | 10 | 1 | 0,8 | 0,5 | 1,9 | 12 | 4 | HMCS...04 | ● | |
| MCS-G-S-39100805-150.40L/R | 3,9 | 15 | 1 | 0,8 | 0,5 | 1,9 | 17 | 4 | | ● | |
| MCS-G-S-39100805-200.40R | 3,9 | 20 | 1 | 0,8 | 0,5 | 1,9 | 22 | 4 | | ● | |
| MCS-G-S-59151875-100.60R | 5,9 | 10 | 1,5 | 1,8 | 0,75 | 2,9 | 12 | 6 | HMCS...06 | ● | |
| MCS-G-S-59151875-200.60R | 5,9 | 20 | 1,5 | 1,8 | 0,75 | 2,9 | 22 | 6 | | ● | |
| MCS-G-S-59151875-300.60R | 5,9 | 30 | 1,5 | 1,8 | 0,75 | 2,9 | 32 | 6 | | ● | |
| MCS-G-S-82202010-200.80R | 8,2 | 20 | 2 | 2 | 1 | 3,9 | 22 | 8 | HMCS...08 | ● | |

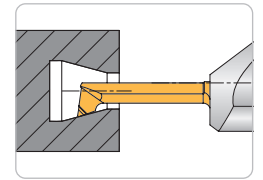
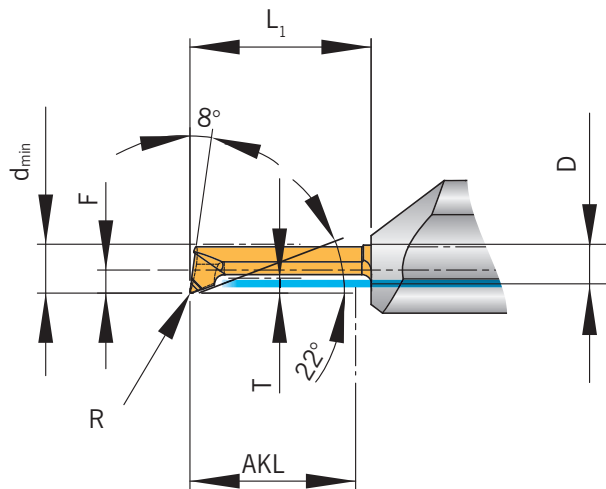
MCS - Обработка канавок под стопорные кольца DIN 471/472



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | EB | ET | R | F | L ₁ | D | V _c (m/min) Скорость резки → | | |
|---------------------------|------------------|-----|------|-----|------|-----|----------------|----|--|-----|--|
| | | | | | | | | | → | .24 | |
| MCS-GS-41099110-150.40R | 4,1 | 15 | 0,99 | 1,1 | 0,05 | 1,9 | 17 | 4 | HMCS...04 | ● | |
| MCS-GS-41119110-150.40R | 4,1 | 15 | 1,19 | 1,1 | 0,05 | 1,9 | 17 | 4 | | ● | |
| MCS-GS-41139110-150.40R | 4,1 | 15 | 1,39 | 1,1 | 0,05 | 1,9 | 17 | 4 | | ● | |
| MCS-GS-41169110-150.40R | 4,1 | 15 | 1,69 | 1,1 | 0,05 | 1,9 | 17 | 4 | | ● | |
| MCS-GS-61099150-150.60R | 6,1 | 15 | 0,99 | 1,5 | 0,05 | 2,9 | 17 | 6 | HMCS...06 | ● | |
| MCS-GS-61119150-150.60R | 6,1 | 15 | 1,19 | 1,5 | 0,05 | 2,9 | 17 | 6 | | ● | |
| MCS-GS-61139150-150.60R | 6,1 | 15 | 1,39 | 1,5 | 0,05 | 2,9 | 17 | 6 | | ● | |
| MCS-GS-61169150-150.60R | 6,1 | 15 | 1,69 | 1,5 | 0,05 | 2,9 | 17 | 6 | | ● | |
| MCS-GS-84119200-200.80R | 8,4 | 20 | 1,19 | 2 | 0,05 | 3,9 | 22 | 8 | HMCS...08 | ● | |
| MCS-GS-84139200-200.80R | 8,4 | 20 | 1,39 | 2 | 0,05 | 3,9 | 22 | 8 | | ● | |
| MCS-GS-84169250-200.80R | 8,4 | 20 | 1,69 | 2,5 | 0,05 | 3,9 | 22 | 8 | | ● | |
| MCS-GS-84194250-200.80R | 8,4 | 20 | 1,94 | 2,5 | 0,05 | 3,9 | 22 | 8 | | ● | |
| MCS-GS-84224300-200.80R | 8,4 | 20 | 2,24 | 3 | 0,05 | 3,9 | 22 | 8 | | ● | |
| MCS-GS-84274350-200.80R | 8,4 | 20 | 2,74 | 3,5 | 0,05 | 3,9 | 22 | 8 | | ● | |
| MCS-GS-84328350-200.80R | 8,4 | 20 | 3,28 | 3,5 | 0,05 | 3,9 | 22 | 8 | ● | | |
| MCS-GS-104139350-250.100R | 10,4 | 25 | 1,39 | 3,5 | 0,05 | 4,9 | 27 | 10 | HMCS...10 | ● | |
| MCS-GS-104169350-250.100R | 10,4 | 25 | 1,69 | 3,5 | 0,05 | 4,9 | 27 | 10 | | ● | |
| MCS-GS-104194350-250.100R | 10,4 | 25 | 1,94 | 3,5 | 0,05 | 4,9 | 27 | 10 | | ● | |
| MCS-GS-104224350-250.100R | 10,4 | 25 | 2,24 | 3,5 | 0,05 | 4,9 | 27 | 10 | | ● | |
| MCS-GS-104274350-250.100R | 10,4 | 25 | 2,74 | 3,5 | 0,05 | 4,9 | 27 | 10 | | ● | |
| MCS-GS-104328350-250.100R | 10,4 | 25 | 3,28 | 3,5 | 0,05 | 4,9 | 27 | 10 | | ● | |

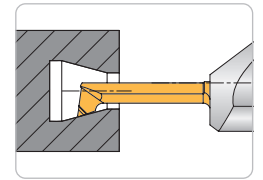
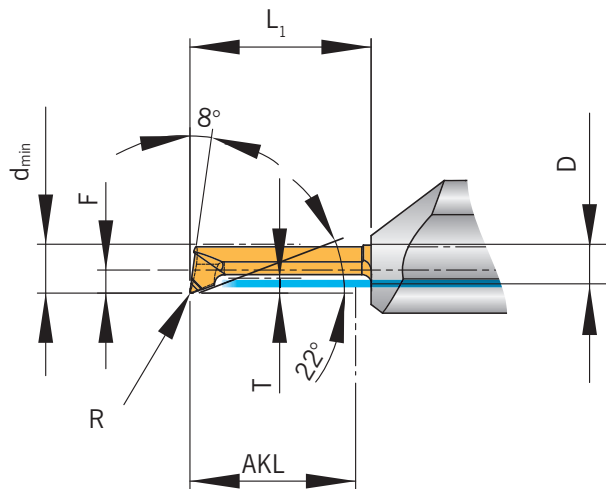
MCS - Копировальная обработка



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | T | R | F | L ₁ | D | - | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|--------------------------|------------------|-----|------|------|------|----------------|---|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-C-1501501-060.40R | 1,5 | 6 | 0,15 | 0,1 | 1,3 | 7 | 4 | | HMCS...04 | ● | |
| MCS-C-1501005-110.40R | 1,5 | 11 | 0,1 | 0,05 | 1,3 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-2003005-060.40R | 2 | 6 | 0,3 | 0,05 | 0,9 | 7 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-2003005-100.40R | 2 | 10 | 0,3 | 0,05 | 0,9 | 11 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-20015005-100.40L/R | 2 | 10 | 0,15 | 0,05 | 0,9 | 11 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-2001005-150.40R | 2 | 15 | 0,15 | 0,05 | 0,9 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-220201-150.40R | 2,2 | 15 | 0,2 | 0,1 | 0,95 | 16 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-250401-100.40R | 2,5 | 10 | 0,4 | 0,1 | 1,15 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-250401-150.40R | 2,5 | 15 | 0,4 | 0,1 | 1,15 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-250401-200.40R | 2,5 | 20 | 0,4 | 0,1 | 1,15 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-300401-100.40R | 3 | 10 | 0,4 | 0,1 | 1,4 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-300401-150.40R | 3 | 15 | 0,4 | 0,1 | 1,4 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-300401-200.40L/R | 3 | 20 | 0,4 | 0,1 | 1,4 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-390802-100.40R | 3,9 | 10 | 0,8 | 0,2 | 1,9 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-390802-150.40L/R | 3,9 | 15 | 0,8 | 0,2 | 1,9 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-390802-200.40L/R | 3,9 | 20 | 0,8 | 0,2 | 1,9 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-391304-200.40R | 3,9 | 20 | 1,3 | 0,4 | 1,9 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-400604-120.40R | 4 | 12 | 0,6 | 0,4 | 1,9 | 14 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-400604-150.40R | 4 | 15 | 0,6 | 0,4 | 1,9 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-400602-200.40R | 4 | 20 | 0,6 | 0,2 | 1,9 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-400301-300.40R | 4 | 30 | 0,3 | 0,1 | 1,5 | 32 | 4 | | ● | | |
| MCS-C-2001005-150.40R | 2 | 15 | 0,1 | 0,05 | 0,9 | 17 | 4 | | ● | | |
| MCS-C-400301-300.40R | 4 | 30 | 0,3 | 0,1 | 1,5 | 32 | 4 | | ● | | |
| MCS-C-500502-100.60L/R | 5 | 10 | 0,5 | 0,2 | 2,3 | 12 | 6 | | HMCS...06 | ● | |
| MCS-C-500502-150.60L/R | 5 | 15 | 0,5 | 1,2 | 2,3 | 17 | 6 | | | ● | |
| MCS-C-500502-200.60R | 5 | 20 | 0,5 | 0,2 | 2,3 | 22 | 6 | | | ● | |
| MCS-C-500502-250.60L/R | 5 | 25 | 0,5 | 0,2 | 2,3 | 26 | 6 | | | ● | |
| MCS-C-500502-300.60R | 5 | 30 | 0,5 | 0,2 | 2,3 | 31 | 6 | | | ● | |
| MCS-C-591802-100.60R | 5,9 | 10 | 1,8 | 0,2 | 2,9 | 12 | 6 | | | ● | |

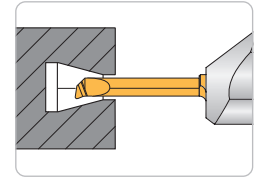
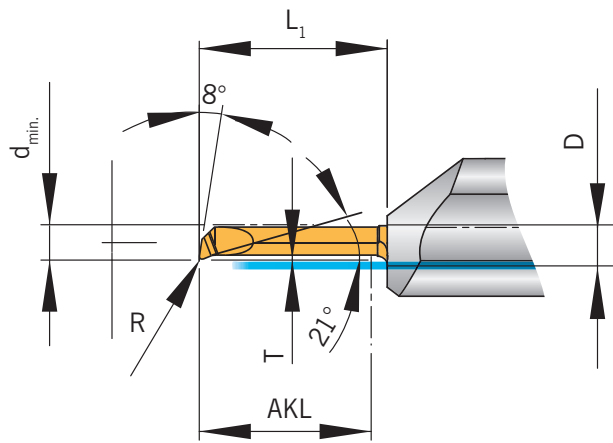
MCS - Копировальная обработка



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | T | R | F | L ₁ | D | - | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|------------------------|------------------|-----|-----|------|------|----------------|----|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-C-591802-200.60L/R | 5,9 | 20 | 1,8 | 0,2 | 2,9 | 22 | 6 | | HMCS...06 | ● | |
| MCS-C-591802-300.60L/R | 5,9 | 30 | 1,8 | 0,2 | 2,9 | 32 | 6 | | | ● | |
| MCS-C-590502-350.60R | 5,9 | 35 | 0,5 | 0,2 | 2,9 | 37 | 6 | | | ● | |
| MCS-C-590502-400.60R | 5,9 | 40 | 0,5 | 0,2 | 2,9 | 42 | 6 | | | ● | |
| MCS-C-590502-500.60R | 5,9 | 50 | 0,5 | 0,2 | 2,9 | 52 | 6 | | | ● | |
| MCS-C-6005015-420.60R | 6 | 42 | 0,5 | 0,15 | 2,3 | 44 | 6 | | | ● | |
| MCS-C-500502-150.60L/R | 5 | 15 | 0,5 | 0,2 | 2,3 | 17 | 6 | | | ● | |
| MCS-C-680502-200.80L | 6,8 | 20 | 0,5 | 0,2 | 3,9 | 22 | 8 | | HMCS...08 | ● | |
| MCS-C-6805005-250.80R | 6,8 | 25 | 0,5 | 0,05 | 3,9 | 27 | 8 | | | ● | |
| MCS-C-680502-250.80L/R | 6,8 | 25 | 0,5 | 0,2 | 3,9 | 27 | 8 | | | ● | |
| MCS-C-720502-450.80R | 7,2 | 45 | 0,5 | 0,2 | 3,45 | 47 | 8 | | | ● | |
| MCS-C-791002-200.80R | 7,9 | 20 | 1 | 0,2 | 3,9 | 22 | 8 | | | ● | |
| MCS-C-791002-300.80R | 7,9 | 30 | 1 | 0,2 | 3,9 | 32 | 8 | | | ● | |
| MCS-C-791002-400.80R | 7,9 | 40 | 1 | 0,2 | 3,9 | 42 | 8 | | | ● | |
| MCS-C-800502-500.80R | 8 | 50 | 0,5 | 0,2 | 3,9 | 52 | 8 | | | ● | |
| MCS-C-893902-200.80R | 8,9 | 20 | 3,9 | 0,2 | 3,9 | 22 | 8 | | | ● | |
| MCS-C-893902-300.80R | 8,9 | 30 | 3,9 | 0,2 | 3,9 | 32 | 8 | | | ● | |
| MCS-C-6805005-250.80R | 6,8 | 25 | 0,5 | 0,05 | 3,9 | 27 | 8 | | ● | | |
| MCS-C-680502-200.80L | 6,8 | 20 | 0,5 | 0,2 | 3,9 | 22 | 8 | | ● | | |
| MCS-C-680502-250.80L/R | 6,8 | 25 | 0,5 | 0,2 | 3,9 | 27 | 8 | | ● | | |
| MCS-C-791002-200.80R | 7,9 | 20 | 1 | 0,2 | 3,9 | 22 | 8 | | ● | | |
| MCS-C-791002-300.80R | 7,9 | 30 | 1 | 0,2 | 3,9 | 32 | 8 | | ● | | |
| MCS-C-791002-400.80R | 7,9 | 40 | 1 | 0,2 | 3,9 | 42 | 8 | | ● | | |
| MCS-C-1084902-250.100R | 10,8 | 25 | 4,9 | 0,2 | 4,9 | 27 | 10 | | HMCS...10 | ● | |
| MCS-C-1084902-350.100R | 10,8 | 35 | 4,9 | 0,2 | 4,9 | 37 | 10 | | | ● | |

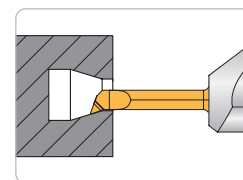
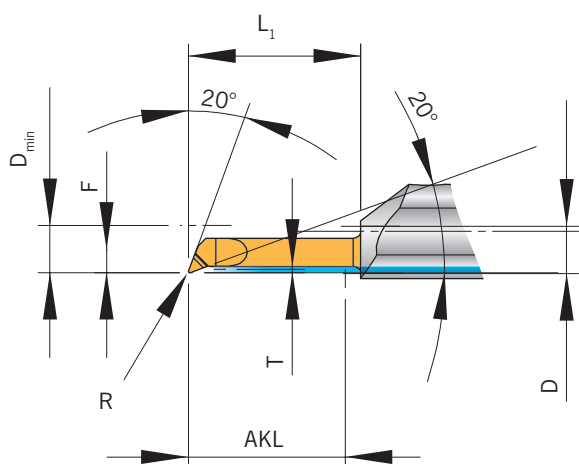
MCS -



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | T | R | F | L ₁ | D | - | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|------------------------|------------------|-----|-----|------|------|----------------|---|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-C-300202-100.40L/R | 3 | 10 | 0,2 | 0,2 | 1,3 | 12 | 4 | | HMCS...04 | ● | |
| MCS-C-300202-150.40R | 3 | 15 | 0,2 | 0,2 | 1,3 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-3202015-100.40R | 3,2 | 10 | 0,2 | 0,15 | 1,45 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-400301-250.40R | 4 | 25 | 0,3 | 0,1 | 1,5 | 27 | 4 | | | ● | |
| MCS-C-400302-100.40L/R | 4 | 10 | 0,3 | 0,2 | 1,9 | 12 | 4 | | | ● | |

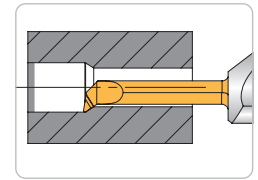
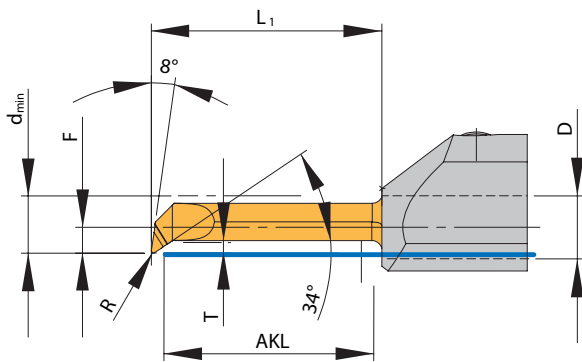
MCS - Копировальная обработка 20/20°



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | T | R | F | L ₁ | D | - | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|---------------------------|------------------|-----|-----|-----|-----|----------------|---|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-C20-5005015-200.60L/R | 6 | 20 | 0,5 | 0,2 | 2,9 | 22 | 6 | | | ● | |
| | | | | | | | | | HMCS...06 | | |

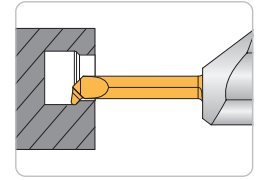
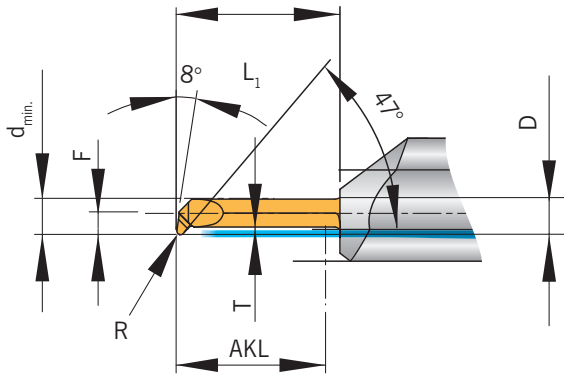
MCS - Копировальная обработка 32°



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | T | R | F | L ₁ | D | - | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|------------------------|------------------|-----|-----|-----|------|----------------|---|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-C32-290701-100.40R | 2,9 | 10 | 0,7 | 0,1 | 1,9 | 12 | 4 | | HMCS...04 | ● | |
| MCS-C32-290701-200.40R | 2,9 | 20 | 0,7 | 0,1 | 1,9 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-C32-390801-100.40R | 3,9 | 10 | 0,8 | 0,1 | 1,9 | 12 | 4 | | | ● | |
| MCS-C32-390801-160.40R | 3,9 | 16 | 0,8 | 0,1 | 1,9 | 18 | 4 | | | ● | |
| MCS-C32-390801-200.40R | 3,9 | 20 | 0,8 | 0,1 | 1,9 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-C32-501002-150.60R | 5 | 15 | 1 | 0,2 | 2,45 | 17 | 6 | | HMCS...06 | ● | |
| MCS-C32-501002-200.60R | 5 | 15 | 1 | 0,2 | 2,45 | 22 | 6 | | | ● | |
| MCS-C32-501002-300.60R | 5 | 30 | 1 | 0,2 | 2,45 | 32 | 6 | | HMCS...08 | ● | |
| MCS-C32-792002-250.80R | 7,9 | 25 | 2 | 0,2 | 3,9 | 27 | 8 | | | ● | |
| MCS-C32-792002-300.80R | 7,9 | 30 | 2 | 0,2 | 3,9 | 32 | 8 | | | ● | |
| MCS-C32-792002-400.80R | 7,9 | 40 | 2 | 0,2 | 3,9 | 42 | 8 | | | ● | |
| MCS-C32-792002-500.80R | 7,9 | 50 | 2 | 0,2 | 3,9 | 52 | 8 | | | ● | |
| MCS-C32-802502-200.80R | 8 | 20 | 2,5 | 0,2 | 3,9 | 22 | 8 | | | ● | |

MCS - Копировальная обработка 45°

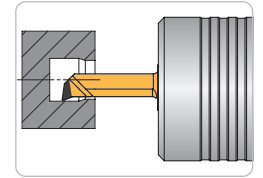
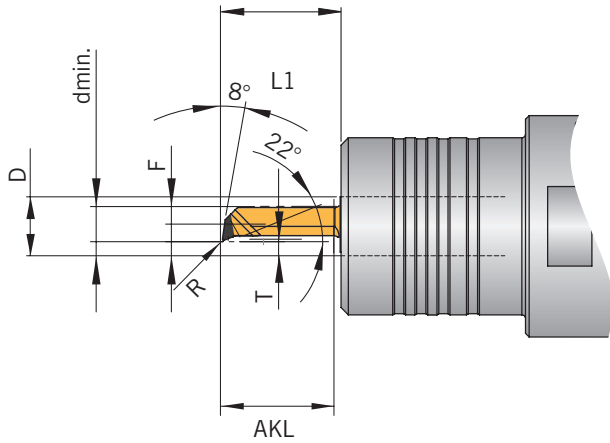


| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | T | R | F | L ₁ | D | - | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|----------------------------|------------------|-----|------|------|------|----------------|---|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-C45-16015005-070.40L/R | 1,6 | 7 | 0,15 | 0,05 | 0,9 | 9 | 4 | | HMCS...04 | ● | |
| MCS-C45-3906015-200.40R | 3,9 | 20 | 0,6 | 0,15 | 1,9 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-C45-391304-200.40R | 3,9 | 20 | 1,3 | 0,4 | 1,9 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-C45-400604-120.40R | 4 | 12 | 0,6 | 0,4 | 1,9 | 14 | 4 | | | ● | |
| MCS-C45-400604-150.40R | 4 | 15 | 0,6 | 0,4 | 1,9 | 17 | 4 | | | ● | |
| MCS-C45-4008015-200.40R | 4 | 20 | 0,8 | 0,15 | 1,9 | 22 | 4 | | | ● | |
| MCS-C45-5010015-250.60R | 5 | 25 | 1 | 0,15 | 2,45 | 27 | 6 | | HMCS...06 | ● | |
| MCS-C45-5918015-150.60L/R | 5,9 | 15 | 1,8 | 0,15 | 2,9 | 17 | 6 | | | ● | |
| MCS-C45-5918015-300.60R | 5,9 | 30 | 1,8 | 0,15 | 2,9 | 32 | 6 | | | ● | |
| MCS-C45-692902-100.60R | 6,9 | 10 | 2,9 | 0,2 | 2,9 | 12 | 6 | | | ● | |
| MCS-C45-692902-150.60L/R | 6,9 | 15 | 2,9 | 0,2 | 2,9 | 17 | 6 | | | ● | |
| MCS-C45-692902-200.60R | 6,9 | 20 | 2,9 | 0,2 | 2,9 | 22 | 6 | | | ● | |
| MCS-C45-692902-300.60R | 6,9 | 30 | 2,9 | 0,2 | 2,9 | 32 | 6 | | ● | | |
| MCS-C45-893902-150.80R | 8,9 | 15 | 3,9 | 0,2 | 3,9 | 17 | 8 | | HMCS...08 | ● | |
| MCS-C45-893902-200.80R | 8,9 | 20 | 3,9 | 0,2 | 3,9 | 22 | 8 | | | ● | |
| MCS-C45-893902-300.80R | 8,9 | 30 | 3,9 | 0,2 | 3,9 | 32 | 8 | | | ● | |

MCS -

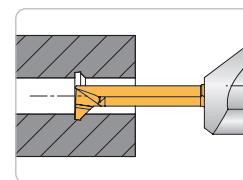
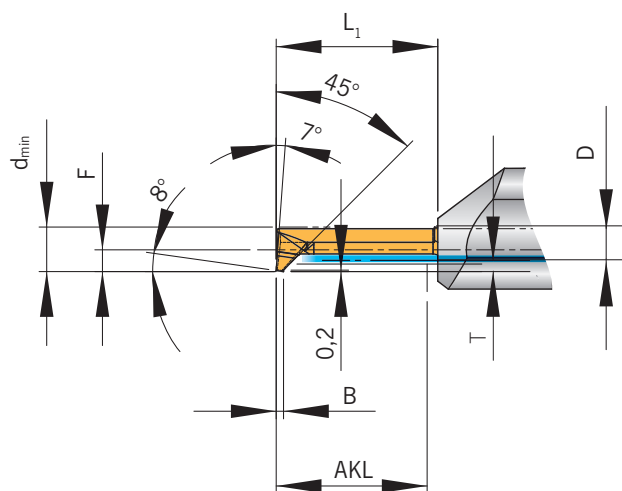
(CBN)



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | T | R | F | L ₁ | D | - | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|----------------------|------------------|-----|-----|-----|-----|----------------|---|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-C-300201-100.60R | 3 | 10 | 0,2 | 0,1 | 1,5 | 12 | 6 | | HMCS...06 | | ● |
| MCS-C-400302-130.60R | 4 | 13 | 0,3 | 0,2 | 2 | 15 | 6 | | | | ● |
| MCS-C-500402-150.60R | 5 | 15 | 0,4 | 0,2 | 2,5 | 17 | 6 | | | | ● |
| MCS-C-600402-180.60R | 6 | 18 | 0,4 | 0,2 | 3 | 20 | 6 | | | | ● |

MCS -

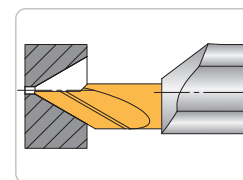
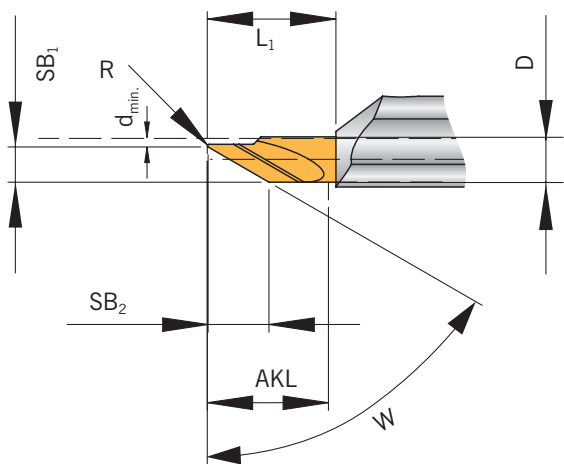


| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d_{min} | AKL | T | B | F | L_1 | D | - | Vc (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|-------------------------|-----------|-----|-----|---|-----|-------|---|---|--------------------------------|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-CH-50100800-200.60R | 5 | 20 | 0,8 | 1 | 2,4 | 22 | 6 | | HMCS...06 | ● | |
| MCS-CH-59100800-200.60R | 5,9 | 20 | 0,8 | 1 | 2,9 | 22 | 6 | | | ● | |

MCS -

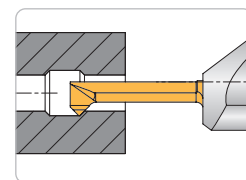
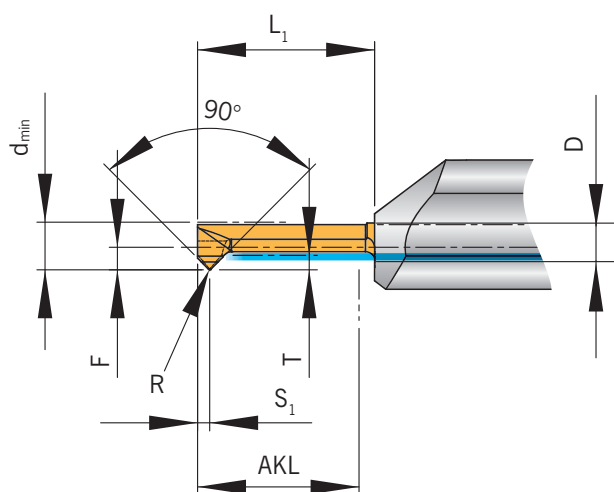
45°/ 60°



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | SB ₁ | SB ₂ | W | AKL | R | L ₁ | D | V _c (m/min) Скорость резки → | |
|---------------------------|------------------|-----------------|-----------------|-----|-----|-----|----------------|---|--|-----|
| | | | | | | | | | → | .24 |
| MCS-CH45-104502-150.60L/R | 1 | 4,5 | 4,5 | 45° | 15 | 0,2 | 17 | 6 | HMCS...06 | ● |
| MCS-CH60-108002-150.60L/R | 1 | 4,5 | 7,9 | 60° | 15 | 0,2 | 17 | 6 | | ● |

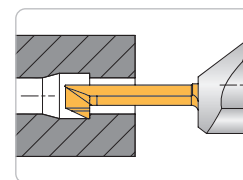
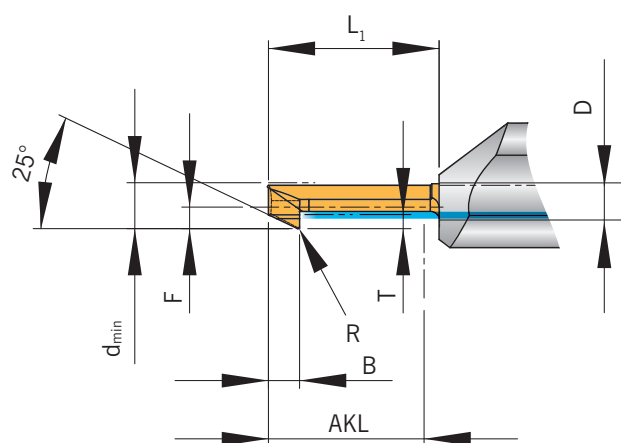
MCS - Снятие фаскок 45°



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | T | S ₁ | R | F | L ₁ | D | V _c (m/min) Скорость резки → | |
|------------------------|------------------|-----|-----|----------------|-----|------|----------------|---|--|-----|
| | | | | | | | | | → | .24 |
| MCS-CH1-250401-150.40R | 2,5 | 15 | 0,4 | 1 | 0,1 | 1,15 | 17 | 4 | HMCS...04 | ● |
| MCS-CH1-300401-150.40R | 3 | 15 | 0,4 | 1 | 0,1 | 1,4 | 17 | 4 | | ● |
| MCS-CH1-390802-150.40R | 3,9 | 15 | 0,8 | 1,2 | 0,2 | 1,9 | 17 | 4 | | ● |
| MCS-CH1-591802-200.60R | 5,9 | 20 | 1,8 | 2 | 0,2 | 2,9 | 22 | 6 | HMCS...06 | ● |

MCS - Обратное точение



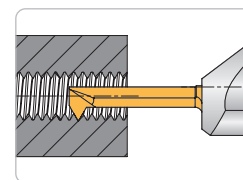
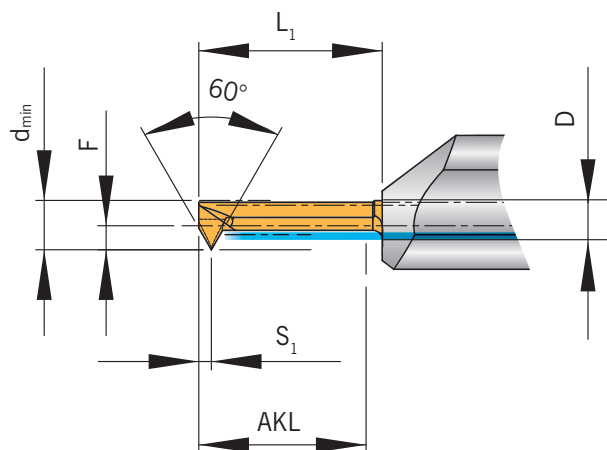
| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d_{min} | AKL | T | B | R | F | L_1 | D | Vc (m/min) Скорость резки → | | |
|-------------------------|-----------|-----|---|---|-----|-----|-------|---|--------------------------------|------|--|
| | | | | | | | | | → | .24 | |
| | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 | |
| MCS-BT-39401002-150.40R | 3,9 | 15 | 1 | 4 | 0,2 | 1,9 | 17 | 4 | HMCS...04 | ● | |
| MCS-BT-59402002-200.60R | 5,9 | 20 | 2 | 4 | 0,2 | 2,9 | 22 | 6 | HMCS...06 | ● | |

MCS -

60° (

)

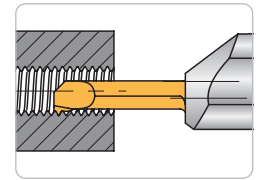
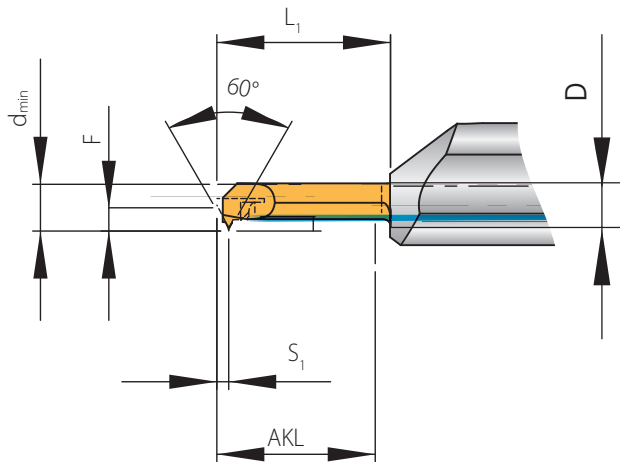


| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | Thread | P - pitch | S ₁ | F | L ₁ | D | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|-------------------------|------------------|-----|--------|-----------|----------------|-----|----------------|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-TP-MF020050-050.40R | 2,3 | 5 | >M2,5 | 0,2 - 0,5 | 0,45 | 1,1 | 6,5 | 4 | HMCS...04 | ● | |
| MCS-TP-MF050070-150.40R | 3 | 15 | M4 | 0,5 - 0,7 | 0,7 | 1,4 | 17 | 4 | | ● | |
| MCS-TP-MF050100-150.40R | 4 | 15 | M5 | 0,5 - 1,0 | 0,7 | 1,9 | 17 | 4 | | ● | |
| MCS-TP-MF050150-200.60R | 6 | 20 | M8 | 0,5 - 1,5 | 0,8 | 2,9 | 22 | 6 | HMCS...06 | ● | |

MCS -

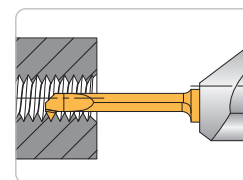
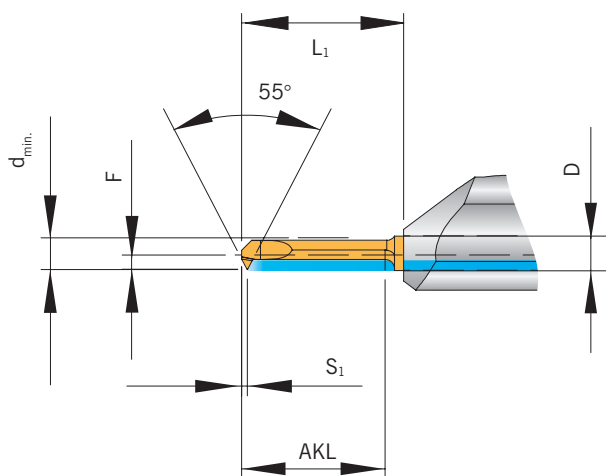
60° ()



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | Thread | P - pitch | S ₁ | F | L ₁ | D | V _c (m/min) Скорость резки → | | |
|----------------------|------------------|-----|--------|-----------|----------------|-----|----------------|---|--|-----|--|
| | | | | | | | | | → | .24 | |
| MCS-TF-MF025-150.40R | 3,7 | 16 | M4,5 | 0,25 | 0,4 | 1,9 | 18 | 4 | HMCS...04 | ● | |
| MCS-TF-MF035-150.40R | 3,7 | 16 | M4,5 | 0,35 | 0,4 | 1,9 | 18 | 4 | | ● | |
| MCS-TF-MF050-150.40R | 4 | 15 | MF | 0,5 | 0,4 | 1,9 | 17 | 4 | | ● | |
| MCS-TF-MF060-150.40R | 4 | 15 | MF | 0,6 | 0,4 | 1,9 | 17 | 4 | | ● | |
| MCS-TF-MF070-150.40R | 4,1 | 15 | MF | 0,7 | 0,5 | 1,9 | 17 | 4 | | ● | |
| MCS-TF-MF075-150.40R | 4,2 | 15 | MF | 0,75 | 0,5 | 1,9 | 17 | 4 | | ● | |
| MCS-TF-M100-150.40R | 5 | 15 | M6 | 1 | 0,7 | 1,9 | 17 | 4 | HMCS...06 | ● | |
| MCS-TF-M100-200.60R | 4,8 | 20 | M6 | 1 | 0,7 | 2,9 | 22 | 6 | | ● | |
| MCS-TF-MF025-150.60R | 5,1 | 16 | M4 | 0,25 | 0,4 | 2,5 | 18 | 6 | | ● | |
| MCS-TF-MF080-150.60R | 5,3 | 16 | M6 | 0,8 | 0,5 | 2,6 | 18 | 6 | | ● | |
| MCS-TF-MF050-150.60R | 5,4 | 15 | MF | 0,5 | 0,4 | 2,5 | 17 | 6 | | ● | |
| MCS-TF-MF075-150.60R | 5,6 | 15 | MF | 0,75 | 0,5 | 2,6 | 17 | 6 | | ● | |
| MCS-TF-M100-150.60R | 5,7 | 15 | M10 | 1 | 0,7 | 2,6 | 17 | 6 | | ● | |
| MCS-TF-M125-200.60R | 6 | 20 | M8 | 1,25 | 0,8 | 2,9 | 22 | 6 | | ● | |
| MCS-TF-M150-200.60R | 6 | 20 | M12 | 1,5 | 1 | 2,9 | 22 | 6 | | ● | |

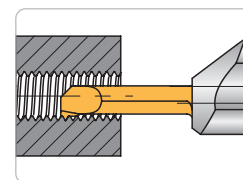
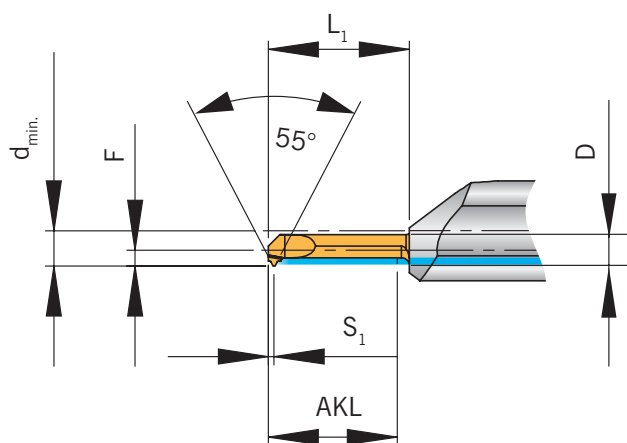
MCS - резьба Whitworth 55° (частичный профиль)



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | Thread | P - pitch | S ₁ | F | L ₁ | D | V _c (m/min) Скорость резки → | |
|---------------------------|------------------|-----|--------|------------|----------------|-----|----------------|---|--|-----|
| | | | | | | | | | → | .24 |
| MCS-TP-WF33025100-150.40R | 3,3 | 15 | WF | 0,25 - 1,0 | 0,6 | 1,5 | 17 | 4 | HMCS...04 | ● |
| MCS-TP-WF43025100-150.40R | 4,3 | 15 | WF | 0,25 - 1,0 | 0,6 | 1,9 | 17 | 4 | | ● |
| MCS-TP-WF60050150-150.60R | 6 | 15 | WF | 0,5 - 1,5 | 0,8 | 2,9 | 17 | 6 | | ● |

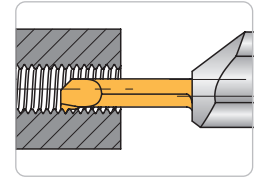
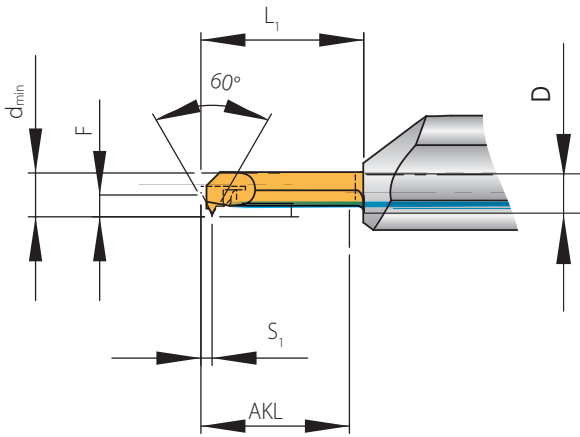
MCS - Whitworth 55° DIN ISO 228



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | Thread | P - pitch (TPI) | S ₁ | F | L ₁ | D | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|------------------------|------------------|-----|-------------|-----------------|----------------|-----|----------------|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-TF-W228/20-150.40R | 4 | 15 | W228 | 1,27 (20) | 0,7 | 1,9 | 17 | 4 | HMCS...04 | ● | |
| MCS-TF-W228/19-150.60R | 11 | 15 | 1/4"-19 BSP | 1,33 (19) | 0,95 | 2,9 | 17 | 6 | HMCS...06 | ● | |

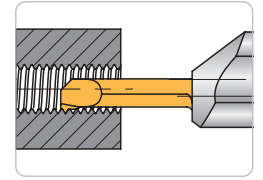
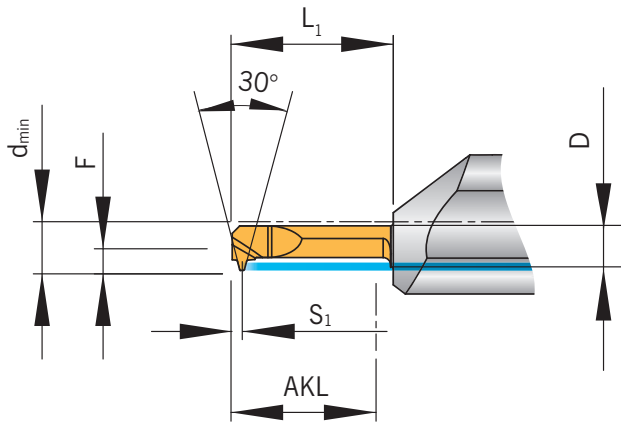
MCS - Whitworth 55° BSW ()



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | Thread | TPI | S ₁ | F | L ₁ | D | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|----------------------|------------------|-----|-------------|-----|----------------|-----|----------------|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-TF-BSW24-150.40R | 3,4 | 15 | 3/16"-24BSW | 24 | 0,75 | 1,3 | 17 | 4 | HMCS...04 | ● | |
| MCS-TF-BSW24-150.60R | 3,4 | 15 | 3/16"-24BSW | 24 | 0,75 | 0,3 | 17 | 6 | HMCS...06 | ● | |
| MCS-TF-BSW28-150.60R | 4,4 | 15 | 7/32"-28BSW | 28 | 0,65 | 1,2 | 17 | 6 | | ● | |
| MCS-TF-BSW22-150.60R | 6,5 | 15 | 5/16"-22BSW | 22 | 0,9 | 2,9 | 17 | 6 | | ● | |

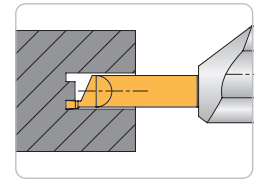
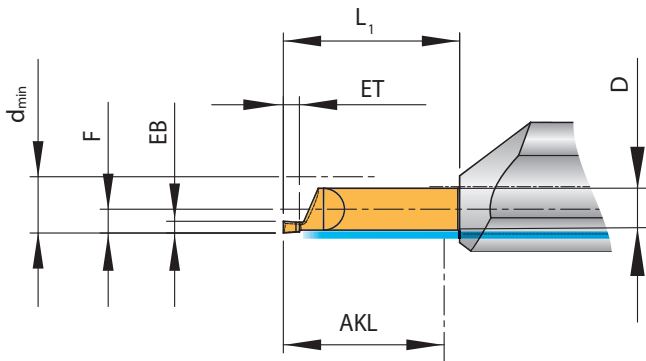
MCS - Трапецевидная резьба 30° DIN ISO 103
(частичный профиль)



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

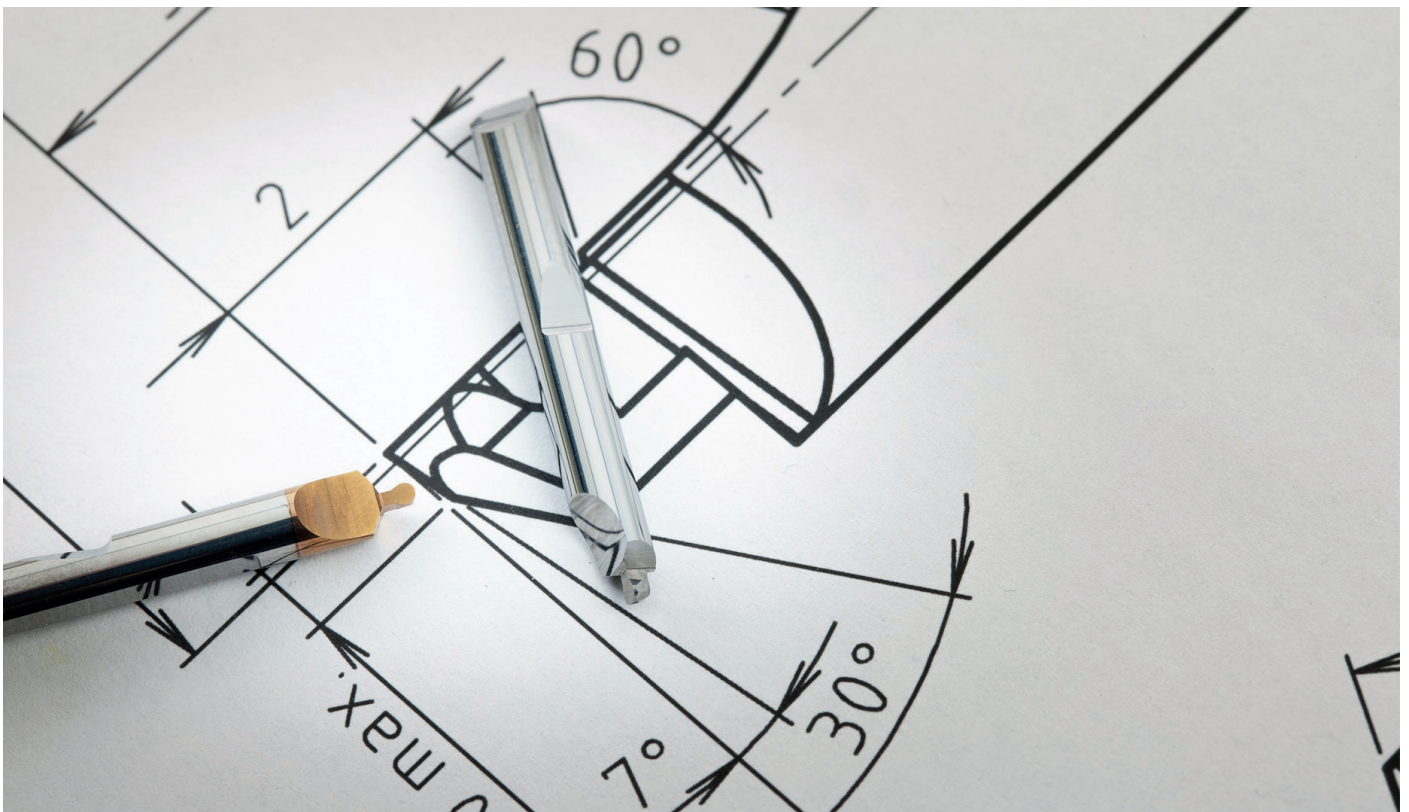
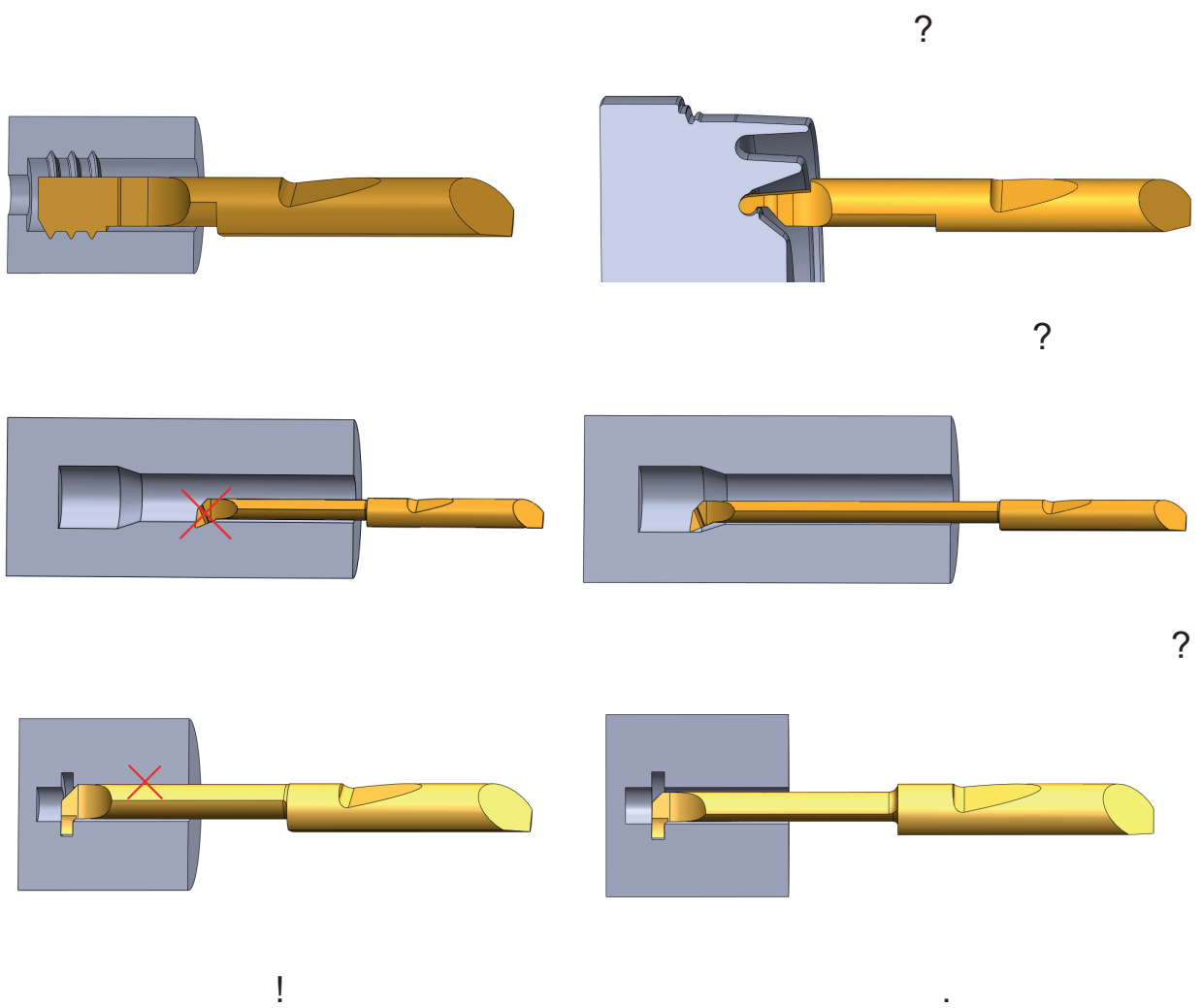
| Описание | d _{min} | AKL | Thread | P - pitch | S ₁ | F | L ₁ | D | V _c (m/min) Скорость резки → | |
|---------------------------|------------------|-----|-----------|-----------|----------------|-----|----------------|---|--|-----|
| | | | | | | | | | → | .24 |
| MCS-TP-TR103/1.5R-200.60R | 6,5 | 20 | TR 8x1.5 | 1,5 | 0,85 | 2,9 | 22 | 6 | HMCS...06 | ● |
| MCS-TP-TR103/2.0R-200.60R | 7 | 20 | TR 9x2.0 | 2 | 1,3 | 2,9 | 22 | 6 | | ● |
| MCS-TP-TR103/2.0R-200.80R | 7 | 20 | TR 9x2.0 | 2 | 1,3 | 2,6 | 22 | 8 | HMCS...08 | ● |
| MCS-TP-TR103/3.0R-200.80R | 8 | 20 | TR 11x3.0 | 3 | 1,4 | 3,6 | 22 | 8 | | ● |

MCS - Осевая обработка канавок



| | | | | |
|-------------------------|----------------------|---|---|---|
| Обрабатываемый материал | Сталь | P | ● | |
| | Нержавеющая сталь | M | ● | |
| | Чугун | K | ● | |
| | Цветные металлы | N | ● | |
| | Экзотические металлы | S | ● | |
| | Закаленная сталь | H | | ● |

| Описание | d _{min} | AKL | EB | ET | R | F | L ₁ | D | V _c (m/min) Скорость резки → | .24 | |
|---------------------------|------------------|-----|------|-----|------|-----|----------------|---|--|---------|------|
| | | | | | | | | | | A32-BZ2 | CBN1 |
| MCS-A-50071100-075.40R | 5 | 7,5 | 0,7 | 1,1 | 0 | 1,9 | 9,7 | 4 | HMCS...04 | ● | |
| MCS-A-5007711005-075.40R | 5 | 7,5 | 0,77 | 1,1 | 0,05 | 1,9 | 9,7 | 4 | | ● | |
| MCS-A-50081200-075.40R | 5 | 7,5 | 0,8 | 1,2 | 0 | 1,9 | 9,7 | 4 | | ● | |
| MCS-A-50091300-075.40R | 5 | 7,5 | 0,9 | 1,3 | 0 | 1,9 | 9,7 | 4 | | ● | |
| MCS-A-50101500-075.40R | 5 | 7,5 | 1 | 1,5 | 0 | 1,9 | 10 | 4 | | ● | |
| MCS-A-501015005-075.40R | 5 | 7,5 | 1 | 1,5 | 0,05 | 1,9 | 10 | 4 | | ● | |
| MCS-A-50121500-075.40R | 5 | 7,5 | 1,2 | 1,5 | 0 | 1,9 | 10 | 4 | | ● | |
| MCS-A-50121500-150.40R | 5 | 15 | 1,2 | 1,5 | 0 | 1,9 | 17 | 4 | | ● | |
| MCS-A-502050005-100.40L/R | 5 | 10 | 2 | 5 | 0,05 | 1,9 | 12 | 4 | | ● | |
| MCS-A-600971500-100.60R | 6 | 10 | 0,97 | 1,5 | 0 | 2,4 | 12 | 6 | HMCS...06 | ● | |
| MCS-A-60121500-100.60R | 6 | 10 | 1,2 | 1,5 | 0 | 2,4 | 12 | 6 | | ● | |
| MCS-A-60121500-180.60R | 6 | 18 | 1,2 | 1,5 | 0 | 2,4 | 20 | 6 | | ● | |
| MCS-A-70152000-100.60R | 7 | 10 | 1,5 | 2 | 0 | 2,9 | 12 | 6 | | ● | |
| MCS-A-70152000-200.60R | 7 | 20 | 1,5 | 2 | 0 | 2,9 | 22 | 6 | ● | | |
| MCS-A-801530015-100.80R | 8 | 10 | 1,5 | 3 | 0,15 | 2 | 12 | 8 | HMCS...08 | ● | |
| MCS-A-90152000-100.80R | 9 | 10 | 1,5 | 2 | 0 | 3,8 | 12 | 8 | | ● | |
| MCS-A-90152000-250.80R | 9 | 25 | 1,5 | 2 | 0 | 3,8 | 27 | 8 | | ● | |



| Группа материалов | Структура групп материалов | Твердость по инеллю (НВ) | Предел проч. Rm (N/mm ²) | Рубильная группа | Скорость резания Vc (м/мин) | | | |
|-------------------|---|--|--|------------------|-----------------------------|----------|----------|--|
| | | | | | | | | |
| | | | | | A32-BZ2 | CBN | | |
| P | Нелегированная сталь | C ≤ 0.25 % - отожженная | 125 | 428 | P1 | 20 - 180 | | |
| | | C = 0.25 % - 0.55 % - отожженная | 190 | 639 | P2 | 20 - 180 | | |
| | | C = 0.25 % - 0.55 % - закаленная и отпущенная | 210 | 708 | P3 | 20 - 180 | | |
| | | C ≤ 0.55 % - отожженная | 190 | 639 | P4 | 20 - 180 | | |
| | | C ≤ 0.55 % - закаленная и отпущенная | 300 | 1013 | P5 | 20 - 180 | | |
| | Низколегированная сталь | сталь для обработки (короткая клипса) - отожженная | 220 | 745 | P6 | 20 - 180 | | |
| | | отоженная | 175 | 591 | P7 | 15 - 160 | | |
| | | закаленная и отпущенная | 300 | 1013 | P8 | 15 - 160 | | |
| | | закаленная и отпущенная | 380 | 1282 | P9 | 15 - 160 | | |
| | | закаленная и отпущенная | 430 | 1477 | P10 | 15 - 160 | | |
| | Высоколегированная сталь и высоколег инструментальная сталь | отоженная | 200 | 675 | P11 | 20 - 120 | | |
| | | закаленная | 300 | 1013 | P12 | 20 - 120 | | |
| | | закаленная | 400 | 1361 | P13 | 20 - 120 | | |
| Нержавеющая сталь | ферритная / мартенситная - отожженная | 200 | 675 | P14 | 20 - 90 | | | |
| | мартенситная, закаленная и отпущенная | 330 | 1114 | P15 | 20 - 180 | | | |
| M | Нержавеющая сталь | аустенитная, закаленная | 200 | 675 | M1 | 20 - 90 | | |
| | | аустенитная, дисперсионно-закаленная (PH) | 300 | 1013 | M2 | 15 - 80 | | |
| | | аустенитно-ферритная, дуплекс | 230 | 778 | M3 | 10 - 60 | | |
| K | Мягкое литье | ферритная | 200 | 675 | K1 | 20 - 120 | | |
| | | перлитная | 260 | 867 | K2 | 20 - 120 | | |
| | Чугун | низкий предел прочности | 180 | 602 | K3 | 20 - 140 | | |
| | | высокая прочность на растяжение/аустенитная | 245 | 825 | K4 | 20 - 140 | | |
| | | Чугун с сферич. графитом | ферритная | 155 | 518 | K5 | 20 - 130 | |
| | перлитная | | 265 | 885 | K6 | 20 - 130 | | |
| | GGV (CGI) | | 200 | 675 | K7 | 20 - 120 | | |
| N | Алюминиевые сплавы с длинной стружкой | не подвергается термообработке | 30 | - | N1 | 20 - 500 | | |
| | | термообработываемый, термообработанный | 100 | 343 | N2 | 20 - 500 | | |
| | Литейные алюминиевые сплавы | > 12 % Si, не подвергается термообр. | 75 | 260 | N3 | 20 - 500 | | |
| | | ≤ 12 % Si, термообработываемая, термообработанная | 90 | 314 | N4 | 20 - 500 | | |
| | | > 12 % Si, не подвергается термообр. | 130 | 447 | N5 | 20 - 500 | | |
| | Магниевые сплавы | > 12 % Si, не подвергается термообр. | 70 | 250 | N6 | - | | |
| | | не подвергается терм. обработке | 100 | 343 | N7 | 20 - 600 | | |
| | Медь и медные сплавы (латунь бронза) | Латунь, Бронза | 90 | 314 | N8 | 20 - 600 | | |
| | | Медные сплавы, короткая стружка | 110 | 382 | N9 | 20 - 600 | | |
| | | | 300 | 1013 | N10 | - | | |
| | | Цветные металлы | Свинцовые сплавы (без абразивного наполнителя) | - | - | N11 | - | |
| | Дюралюминий (без абразивного наполнителя) | | - | - | N12 | - | | |
| | Пластик, армированный стекловолокном - GFRP | | - | - | N13 | - | | |
| | Пластик, армированный углер. волокном - CFRP | | - | - | N14 | - | | |
| | Пластик, армированный арамидным волокном - AFRP | | - | - | N15 | - | | |
| | Графит (тех.) | | 80 Shore | - | N16 | - | | |
| S | Сплавы, устойчивые к высоким температурам | на основе Fe - отожженная | 200 | 675 | S1 | 15 - 75 | | |
| | | на основе Fe - термообработанная | 280 | 943 | S2 | 15 - 75 | | |
| | | Ni- или Co-легированный - отожженная | 250 | 839 | S3 | 15 - 40 | | |
| | | Ni- или Co-легированный - термообработанная | 350 | 1177 | S4 | 15 - 40 | | |
| | | Ni- или Co-сплавы - литье | 320 | 1076 | S5 | 15 - 40 | | |
| | Титановые сплавы | чистый титан | 200 | 675 | S6 | - | | |
| | | α- и β-сплавы, термообработанная | 375 | 1262 | S7 | - | | |
| | | β-сплавы | 410 | 1396 | S8 | - | | |
| | Вольфрамовые сплавы | | 300 | 1013 | S9 | - | | |
| | Молибденовые сплавы | | 300 | 1013 | S10 | - | | |
| H | Закаленная сталь | закаленная | 50 HRC | - | H1 | - | 60 - 150 | |
| | | закаленная | 55 HRC | - | H2 | - | 60 - 150 | |
| | | закаленная | 60 HRC | - | H3 | - | 60 - 150 | |
| | Закаленный чугун | закаленный | 55 HRC | - | H4 | - | 60 - 150 | |



Официальный эксклюзивный представитель
Konrad Tools на территории РФ
ООО «Аванс»
454080, г. Челябинск, ул. Энтузиастов, 26Б,
помещ. №14, офис 303
+7 912 313 90 40
advanc174@yandex.ru
konradtools.ru