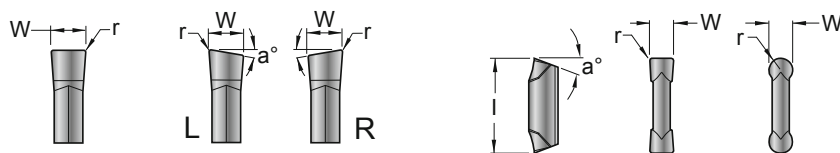





GROOVING AND PARTING OFF

КАНАВКА И ОТПЕЗКА

TABLE OF CONTENTS / СОДЕРЖАНИЕ

Milling with carbide inserts Фрезы со сменными твердосплавными пластинами	5
Turning carbide inserts Токарные твердосплавные пластины	51
Tools with PCBN, PCD&CVD Инструмент со сменными пластинами pcbn, PCD и CVD	89
Threading inserts Резьбонарезные пластины	115
Milling tools with standart indexable inserts Канавка и отрезка Инструмент со сменными твердосплавными головками	169
Grooving and parting off Канавка и отрезка	179
Alloy description Описание сплавов	181
The choice of inserts Выбор пластин	182
Tool holders Державки	190
Blades Отрезные ножи	191
Tool holder with cooling Державки с внутренним подводом СОЖ	192
Clamping bloc Блок крепления отрезных ножей	193
Tool with replaceable triangular inserts Инструмент со сменными трехсторонними пластинами	195
External toolholders Токарные державки для наружной обработки	205
Internal toolholders Токарные державки для внутренней обработки	233
Drills with carbide inserts Сверла со сменными пластинами	253

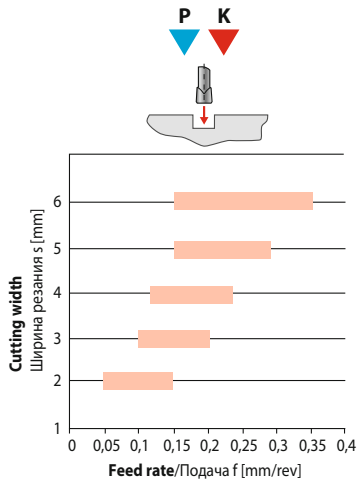


Sort of insert Вид пластины	Art. / Apr.	W	r/s	l	a°/d1	Grades Сплавы			
						M120G	PK320T	M345G	N216T
UM1 	L WD24L 2.02-06-UM1	2.0	0.15	24	6	●	●	●	
	N WD24N 2.02-00-UM1	2.0	0.2	24	0	●	●	●	
	R WD24R 2.02-06-UM1	2.0	0.15	24	6	●	●	●	
	L WD24L 3.02-06-UM1	3.0	0.2	24	6	●	●	●	
	N WD24N 3.02-00-UM1	3.0	0.2	24	0	●	●	●	
	R WD24R 3.02-06-UM1	3.0	0.2	24	6	●	●	●	
	N WD24N 4.03-00-UM1	4.0	0.3	24	0	●	●	●	
	N WD24N 5.04-00-UM1	5.0	0.4	24	0	●	●	●	
SST1 	L WD24L 2.02-06-SST1	2.0	0.15	24	6	●	●	●	
	N WD24N 2.02-06-SST1	2.0	0.2	24	0	●	●	●	
	R WD24R 2.02-06-SST1	2.0	0.15	24	6	●	●	●	
	L WD24L 3.02-06-SST1	3.0	0.2	24	6	●	●	●	
	N WD24N 3.02-00-SST1	3.0	0.2	24	0	●	●	●	
	R WD24R 3.02-06-SST1	3.0	0.2	24	6	●	●	●	
	N WD24N 4.03-00-SST1	4.0	0.3	24	0	●	●	●	
	N WD24N 5.04-00-SST1	5.0	0.4	24	0	●		●	
UR 	N WD24N 2.00S-1.0-UR	2	1.0	24	-	●	●	●	
	N WD24N 3.00S-1.5-UR	3	1.5	24	-	●	●	●	
	N WD24N 4.00S-2.0-UR	4	2.0	24	-	●	●	●	
	N WD24N 5.00S-2,5-UR	5	2.5	24	-	●			
						M120G	PK320T	M345G	N216T
P Steel - Сталь						★	★	★	
M Stainless steel aust. - Аустенитная нерж. сталь						★	☆	★	
K Cast iron - Чугун						★	★		
N Aluminium - Алюминиевые сплавы									★
S Hig. temp. alloy - Жаропрочные сплавы						★		☆	

★ Наилучшее применение ☆ Допустимое применение

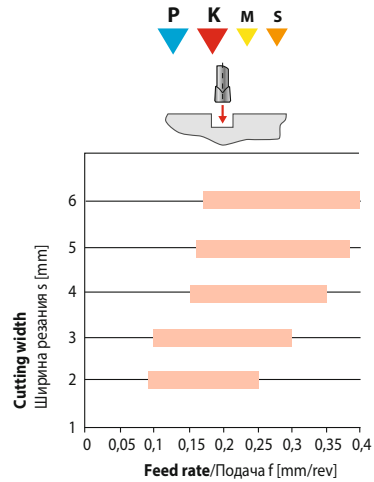
Feed rate for partig off inserts

Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (UM1)



Feed rate for partig off inserts

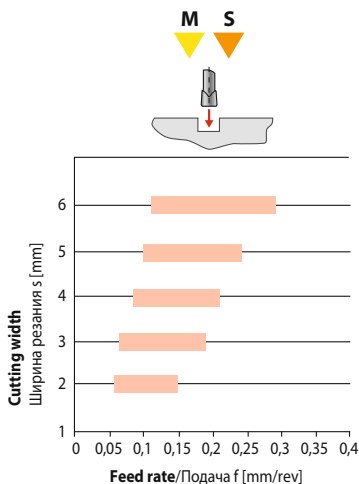
Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (UR)



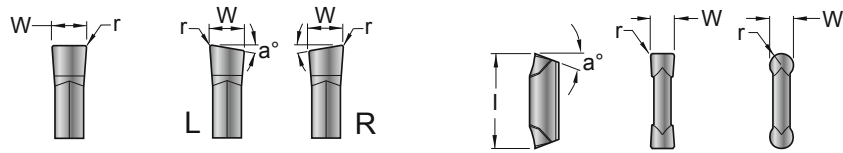
ISO	Cutting material/ Обрабатываемый материал	Hardness Твердость HB	Cutting Speed/ Скорость резания, м/мин		
			120G VC [m/ min]	PK320T VC [m/ min]	M345G VC [m/ min]
P	Steel/Сталь				
	Non alloyed steel 0.15% – 0.45% C Нелегированная сталь	150-250	80-180	110-190	80-150
	Low alloyed steel tempered Низколегированная сталь	250-300	60-150	110-180	70-120
	High alloyed steel tempered Высоколегированная сталь	350	50-120	70-160	60-100
M	Stainless steel/Нержавеющая сталь				
	Corrosion resistant steel annealed Сталь устойчивая к коррозии	200	50-200	120-200	90-160
	Annealed pearlitic Отожженная перлитная	200	50-200	120-200	100-180
	Quenched austenitic Закаленная аустенитная	180	50-180	100-170	80-150
K	Cast iron/Чугун				
	Quenched duplex Аустенитно-ферритная (дуплекс)	230-260	50-100	70-110	70-110
	Hardened martensitic Мартенситная закаленная	330	50-80	60-90	60-90
	Grey cast iron Серый чугун	180	100-200	90-180	-
S	Spheroidal Шаровидный чугун	160	100-180	100-160	-
	Quenched cast iron Закаленный чугун	160	80-160	80-150	-

Feed rate for partig off inserts

Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (SST1)



ISO	Cutting material/ Обрабатываемый материал	Hardness Твердость HB	Cutting Speed/ Скорость резания, м/мин		
			M120G VC [m/ min]	PK320T VC [m/ min]	M345G VC [m/ min]
M	Stainless steel/Нержавеющая сталь				
	Non-quenched ferritic Незакаленная ферритная	200	50-200	120-200	100-180
	Quenched austenitic Закаленная аустенитная	180	50-180	100-170	80-150
	Quenched duplex Аустенитно-ферритная (дуплекс)	230-260	50-100	70-110	70-110
S	Heat resistant alloys/Жаропрочные сплавы				
	Hardened martensitic Мартенситная закаленная	330	50-80	60-90	60-90
	Iron based На основе железа	200	-	-	20-45
	Nickel or Cobalt based На основе никеля или кобальта	250	-	-	15-25
	Titanium alloys Титановые сплавы	Rm 440	-	-	50-120

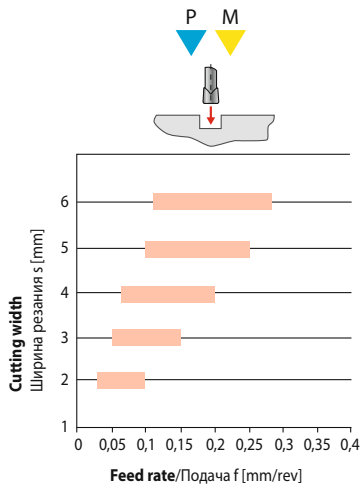

Grades
Сплавы

Sort of insert Вид пластины	Art. / Apr.	W	r/s	l	a°/d1	Grades Сплавы			
						M120G	PK320T	M345G	N216T
	L WD24L 2.02-06-UF1	2.0	0.15	24	6	●	●	●	
	N WD24N 2.02-00-UF1	2.0	0.2	24	0	●	●	●	
	R WD24R 2.02-06-UF1	2.0	0.15	24	6	●	●	●	
	L WD24L 3.02-06-UF1	3.0	0.2	24	6	●	●	●	
	N WD24N 3.02-00-UF1	3.0	0.2	24	0	●	●	●	
	R WD24R 3.02-06-UF1	3.0	0.2	24	6	●	●	●	
	N WD24N 4.03-00-UF1	4.0	0.3	24	0	●	●	●	
	N WD24N 5.04-00-UF1	5.0	0.4	24	0	●	●	●	
	L WD24L 2.02-06-UT	2.0	0.2	24	6	●	●	●	
	N WD24N 2.02-00-UT	2.0	0.2	24	0	●	●	●	
	R WD24R 2.02-06-UT	2.0	0.2	24	6	●	●	●	
	L WD24L 3.02-06-UT	3.0	0.2	24	6	●	●	●	
	N WD24N 3.02-00-UT	3.0	0.2	24	0	●	●	●	
	R WD24R 3.02-06-UT	3.0	0.2	24	6	●	●	●	
	N WD24N 4.03-00-UT	4.0	0.4	24	0	●	●	●	
	N WD24N 5.04-00-UT	5.0	0.4	24	0	●			
						M120G	PK320T	M345G	N216T
P Steel - Сталь						★	★	★	
M Stainless steel aust. - Аустенитная нерж. сталь						★	☆	★	
K Cast iron - Чугун						★	★		
N Aluminium - Алюминиевые сплавы									★
S Hig. temp. alloy - Жаропрочные сплавы						★		☆	

★ Наилучшее применение ☆ Допустимое применение

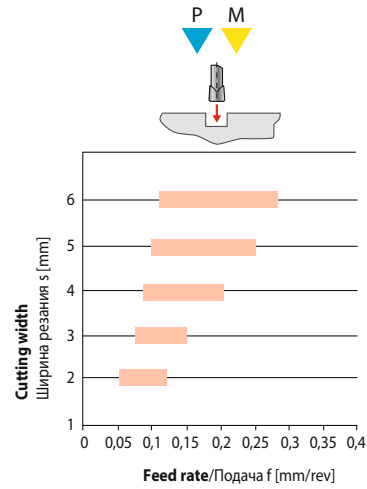
Feed rate for partig off inserts

Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (UF1)

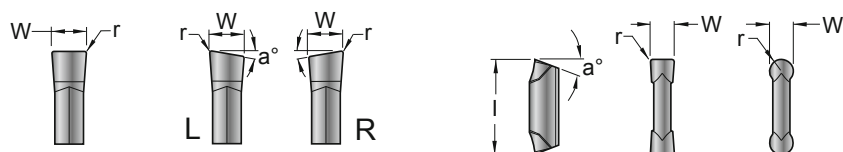


Feed rate for partig off inserts

Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (UT)



ISO		Cutting material/ Обрабатываемый материал	Hardness Твердость HB	Cutting Speed/ Скорость резания, m/min		
				M120G VC [m/ min]	PK320T VC [m/ min]	M345G VC [m/ min]
P	Steel/Сталь	Non alloyed steel 0.15% – 0.45% C Нелегированная сталь	150-250	80-180	110-190	80-150
		Low alloyed steel tempered Низколегированная сталь	250-300	60-150	110-180	70-120
		High alloyed steel tempered Высоколегированная сталь	350	50-120	70-160	60-100
		Corrosion resistant steel annealed Сталь устойчивая к коррозии	200	50-200	120-200	90-160
M	Stainless steel/ Нержавеющая сталь	Annealed pearlitic Отожженная перлитная	200	50-200	120-200	100-180
		Quenched austenitic Закаленная аустенитная	180	50-180	100-170	80-150
		Quenched duplex Аустенитно-ферритная (дуплекс)	230-260	50-100	70-110	70-110
		Hardened martensitic Мартенситная закаленная	330	50-80	60-90	60-90
K	Cast iron/Чугун	Grey cast iron Серый чугун	180	100-200	90-180	-
		Spheroidal Шаровидный чугун	160	100-180	100-160	-
		Quenched cast iron Закаленный чугун	160	80-160	80-150	-

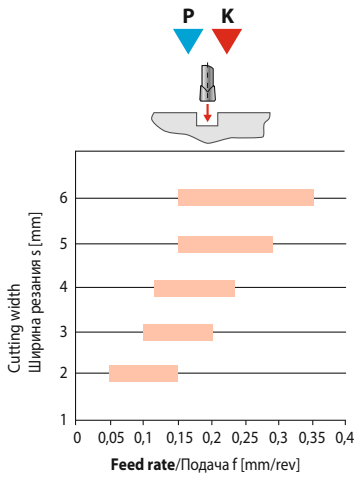


Sort of insert Вид пластины	ART/APT	W	r/s	l	a°/d1	Grades Сплавы			
						M120G	PK320T	M345G	N216T
	N WSN 2.02.00-ULM1	2.0	0.2	-	-	●	●	●	
	N WSN 3.02.00-ULM1	3.0	0.2	-	-	●	●	●	
	N WSN 4.03.00-ULM1	4.0	0.3	-	-	●	●	●	
	N WSN 5.03.00-ULM1	5.0	0.3	-	-	●	●	●	
	N WSN 6.04.00-ULM1	6.0	0.4	-	-	●	●	●	
	N WSN 2.02.00-UT	2.0	0.2	-	-	●	●	●	
	N WSN 3.03.00-UT	3.0	0.3	-	-	●	●	●	
	N WSN 4.03.00-UT	4.0	0.3	-	-	●	●	●	
	N WSN 5.03.00-UT	5.0	0.3	-	-	●	●	●	
	N WSN 6.04.00-UT	6.0	0.4	-	-	●	●	●	
	N WSN 2.02.00-SST1	2.0	0.2	-	-	●	●	●	
	N WSN 3.02.00-SST1	3.0	0.3	-	-	●	●	●	
	N WSN 2.02.00-UL1	2.0	0.2	-	-				●
	N WSN 3.03.00-UL1	3.0	0.3	-	-				●
	N WSN 4.04.00-UL1	4.0	0.4	-	-				●
						M120G	PK320T	M345G	N216T
P Steel - Сталь						★	★	★	
M Stainless steel aust. - Аустенитная нерж. сталь						★	☆	★	
K Cast iron - Чугун						★	★		
N Aluminium - Алюминиевые сплавы									★
S Hig. temp. alloy - Жаропрочные сплавы						★		☆	

★ Наилучшее применение ☆ Допустимое применение

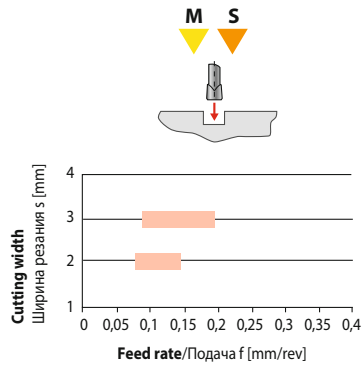
Feed rate for partig off inserts

Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (ULM1)



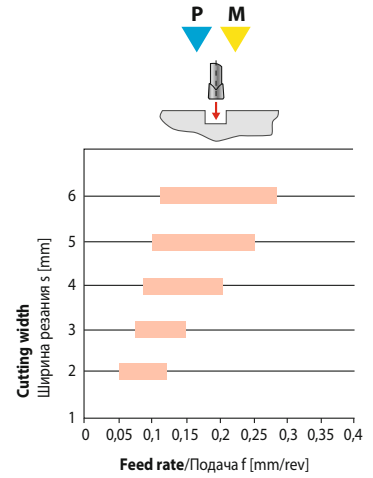
Feed rate for partig off inserts

Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (SST1)



Feed rate for partig off inserts

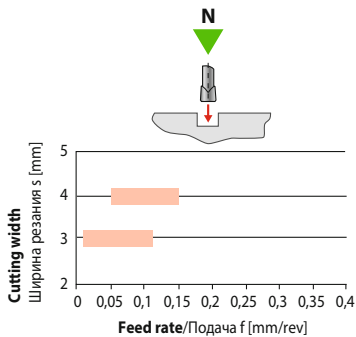
Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (UT)



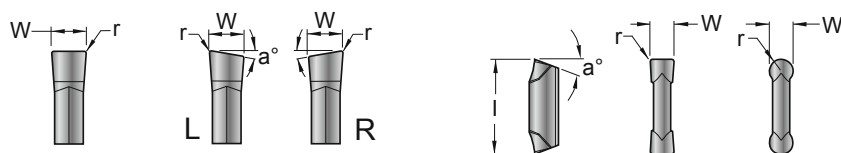
ISO	Cutting material/ Обрабатываемый материал	Hardness Твердость HB	Cutting Speed/ Скорость резания, m/min		
			M120G VC [m/min]	PK320T VC [m/min]	M345G VC [m/min]
P	Steel/Сталь				
	Non alloyed steel 0.15% – 0.45% C Нелегированная сталь	150-250	80-180	110-190	80-150
	Low alloyed steel tempered Низколегированная сталь	250-300	60-150	110-180	70-120
	High alloyed steel tempered Высоколегированная сталь	350	50-120	70-160	60-100
M	Stainless steel/Нержавеющая сталь				
	Corrosion resistant steel annealed Сталь устойчивая к коррозии	200	50-200	120-200	90-160
	Annealed pearlitic Отожженная перлитная	200	50-200	120-200	100-180
	Quenched austenitic Закаленная аустенитная	180	50-180	100-170	80-150
K	Cast iron/Чугун				
	Quenched duplex Аустенитно-ферритная (дуплекс)	230-260	50-100	70-110	70-110
	Hardened martensitic Мартенситная закаленная	330	50-80	60-90	60-90
S	Heat resistant alloys/Жаропрочные сплавы				
	Grey cast iron Серый чугун	180	100-200	90-180	-
	Spheroidal Шаровидный чугун	160	100-180	100-160	-
S	Cast iron/Чугун				
	Quenched cast iron Закаленный чугун	160	80-160	80-150	-
	Iron based На основе железа	200	-	-	20-45
S	Nickel or Cobalt based На основе никеля или кобальта	250	-	-	15-25
	Titanium alloys Титановые сплавы	Rm 440	-	-	50-120

Feed rate for partig off inserts

Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (UL1)



ISO	Cutting material/ Обрабатываемый материал	Hardness Твердость HB	Cutting Speed/ Скорость резания, m/min
			M120G VC [m/min]
N	Aluminum alloys/Алюминиевые сплавы		
	I Деформируемые сплавы	100	200-2000
	N Литейные сплавы <12% Si	90	400-1500
	C Медные сплавы	90	200-600

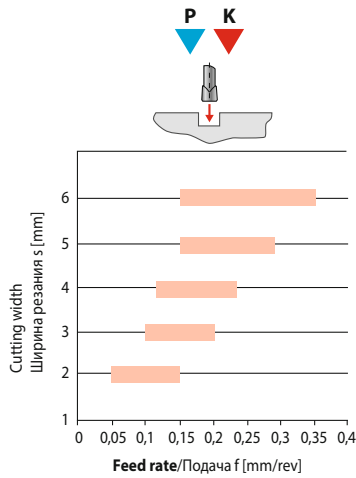


Sort of insert Вид пластины	Обозначение отрезных пластин	W	r/s	l	a°/d1	Grades Сплавы			
						M120G	PK320T	M345G	N216T
	WF24N 2.02-00-UM1	2.0	0.2	24	0	●	●	●	
	WF24N 3.02-00-UM1	3.0	0.2	24	0	●	●	●	
	WF24N 4.03-00-UM1	4.0	0.3	24	0	●	●	●	
	WF24N 2.02-00-UF1	2.0	0.2	24	0	●	●	●	
	WF24N 3.02-00-UF1	3.0	0.2	24	0	●	●	●	
	WF24N 4.03-00-UF1	4.0	0.3	24	0	●	●	●	
	WF24N 3.02-00-SST1	2.0	0.2	24	0	●	●	●	
	WF24N 4.03-00-SST1	3.0	0.2	24	0		○	○	
	WF24N 4.03-00-UL1	4.0	0.3	24	0		○	○	
	WF24N 2.02-00-UT	2.0	0.2	24	0	●	●	●	
	WF24N 3.02-00-UT	3.0	0.2	24	0		○	○	
	WF24N 4.03-00-UT	4.0	0.3	24	0		○	○	
	WF24N 2.02-00-UL1	2.0	0.2	24	0				●
	WF24N 3.02-00-UL1	3.0	0.2	24	0				●
	WF24N 4.03-00-UL1	4.0	0.3	24	0				●
						M120G	PK320T	M345G	N216T
P Steel - Сталь						★	★	★	
M Stainless steel aust. - Аустенитная нерж. сталь						★	☆	★	
K Cast iron - Чугун						★	★		
N Aluminium - Алюминиевые сплавы									★
S Hig. temp. alloy - Жаропрочные сплавы						★		☆	

★ Наилучшее применение ☆ Допустимое применение

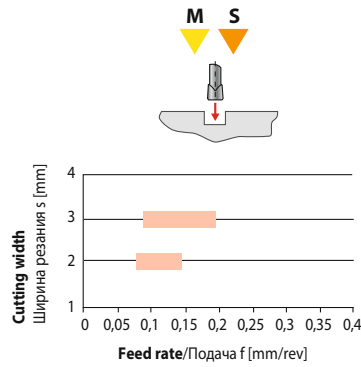
Feed rate for partig off inserts

Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (UM1/UF1)



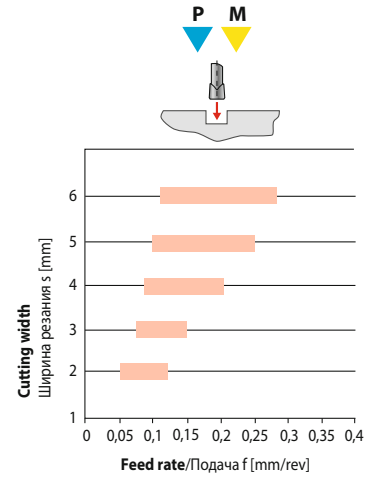
Feed rate for partig off inserts

Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (SST1)



Feed rate for partig off inserts

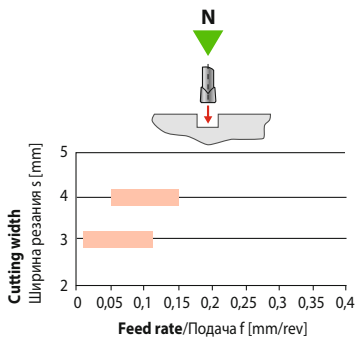
Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (UT)



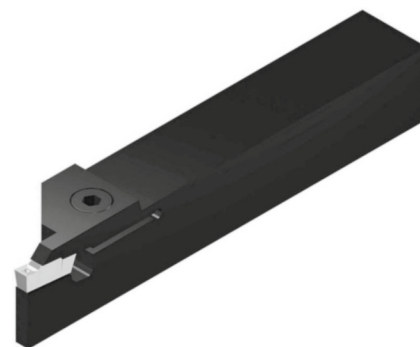
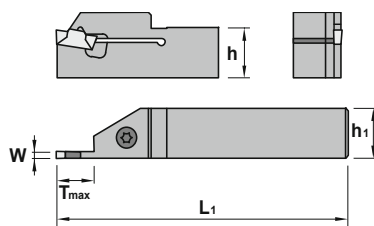
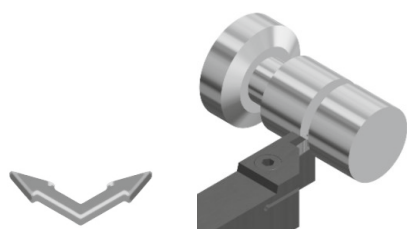
ISO	Cutting material/ Обрабатываемый материал	Hardness Твердость HB	Cutting Speed/ Скорость резания, m/min		
			M120G VC [m/min]	PK320T VC [m/min]	M345G VC [m/min]
P	Steel/Сталь				
	Non alloyed steel 0.15% – 0.45% C Нелегированная сталь	150-250	80-180	110-190	80-150
	Low alloyed steel tempered Низколегированная сталь	250-300	60-150	110-180	70-120
	High alloyed steel tempered Высоколегированная сталь	350	50-120	70-160	60-100
M	Stainless steel/Нержавеющая сталь				
	Corrosion resistant steel annealed Сталь устойчивая к коррозии	200	50-200	120-200	90-160
	Annealed pearlitic Отожженная перлитная	200	50-200	120-200	100-180
	Quenched austenitic Закаленная аустенитная	180	50-180	100-170	80-150
K	Cast iron/Чугун				
	Quenched duplex Аустенитно-ферритная (дуплекс)	230-260	50-100	70-110	70-110
	Hardened martensitic Мартенситная закаленная	330	50-80	60-90	60-90
S	Heat resistant alloys/Жаропрочные сплавы				
	Grey cast iron Серый чугун	180	100-200	90-180	-
	Spheroidal Шаровидный чугун	160	100-180	100-160	-
S	Cast iron/Чугун				
	Quenched cast iron Закаленный чугун	160	80-160	80-150	-
	Iron based На основе железа	200	-	-	20-45
S	Nickel or Cobalt based На основе никеля или кобальта	250	-	-	15-25
	Titanium alloys Титановые сплавы	Rm 440	-	-	50-120

Feed rate for partig off inserts



Параметры подачи для канавочных и отрезных пластин (UL1)

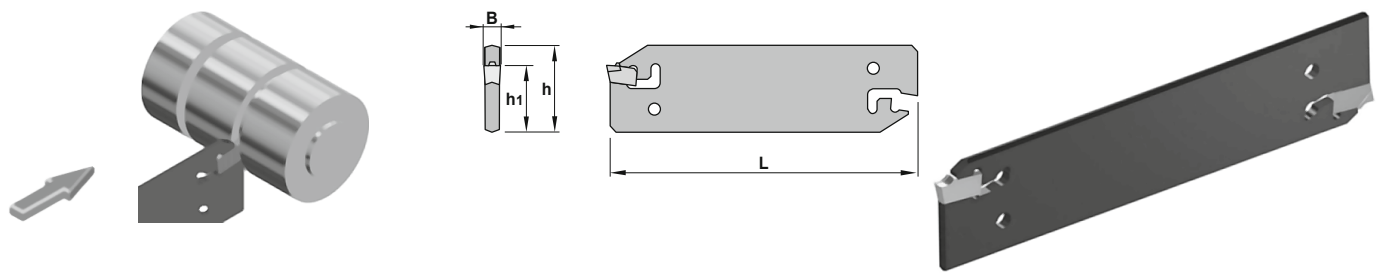



ISO	Cutting material/ Обрабатываемый материал	Hardness Твердость HB	Cutting Speed/ Скорость резания, m/min
			M120G VC [m/min]
N	Aluminum alloys/Алюминиевые сплавы		
	I Деформируемые сплавы	100	200-2000
	N Литейные сплавы <12% Si	90	400-1500
	C Медные сплавы	90	200-600

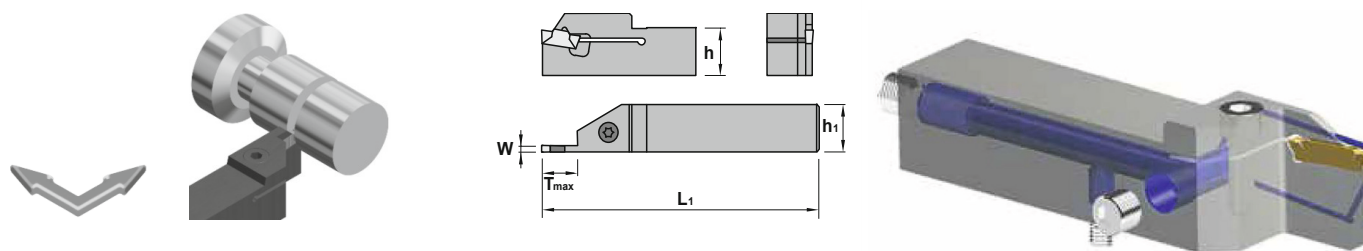


Right hand / Изображена правая державка





ART. APT.	Insert type. Тип пластины	W	T _{max} (mm)	h	h ₁	L ₁		
E12R/L0013-1212K-WD24-2	WD24	2	13	12	12	125	7897221/T15	7897208/T15
E16R/L0013-1616K-WD24-2		2	13	16	16	125	M0102554/T20	7897207/T20
E20R/L0013-2020K-WD24-2		2	13	20	20	125	7897218/T20	7897207/T20
E12R/L0013-1212K-WD24-3	WD24	3	13	12	12	125	7897221/T15	7897208/T15
E16R/L0013-1616K-WD24-3		3	13	16	16	125	M0102554/T20	7897207/T20
E20R/L0013-2020K-WD24-3		3	13	20	20	125	7897218/T20	7897207/T20
E25R/L0013-2525K-WD24-3		3	13	25	25	125	7897218/T20	
E16R/L0025-1616K-WD24-3		3	25	16	16	125	M0102554/T20	7897207/T20
E20R/L0025-2020K-WD24-3		3	25	20	20	125	7897218/T20	7897207/T20
E25R/L0025-2525K-WD24-3		3	25	25	25	125	7897218/T20	7897207/T20
E16R/L0025-1616K-WD24-4	WD24	4	25	16	16	125	M0102554/T20	7897207/T20
E20R/L0025-2020K-WD24-4		4	25	20	20	125	7897218/T20	7897207/T20
E25R/L0025-2525K-WD24-4		4	25	25	25	125	7897218/T20	7897207/T20
E25R/L0025-2525M-WD24-5	WD24	5	25	25	25	150	7897218/T20	7897207/T20
E25R/L0025-2525M-WSN-05	WSN	5	32	25	25	150	7897218/T20	7897207/T20
E25R/L0032-2525M-WSN-06								

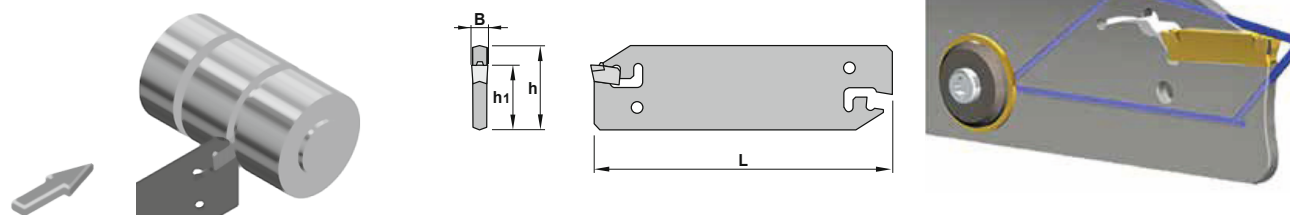





ART. APT.	Insert type. Тип пластины	T _{max} (mm)	h	L	h ₁	B	
EL-2602-WF24N-02	WFN/WD24	25	26	110	21.4	2.0	WN-3
EL-3202-WF24N-02	WFN/WD24	25	32	150	25.0	2.0	WN-3
ER-2602-WF24N-02	WFN/WD24	25	26	110	21.4	2.0	WN-3
ER-3202-WF24N-02	WFN/WD24	25	32	150	25.0	2.0	WN-3
EN-2603-WF24N-03	WFN/WD24	35	26	110	21.4	3.0	WN-3
EN-3203-WF24N-03	WFN/WD24	50	32	150	25.0	3.0	WN-3
EN-2604-WF24N-04	WFN/WD24	40	26	110	21.4	4.0	WN-3
EN-3204-WF24N-04	WFN/WD24	50	32	150	25.0	4.0	WN-4
ER-2603-WSN-02	WSN	25	26	110	21.4	2.0	WN-3
EL-2604-WSN-02	WSN	25	26	110	21.4	2.0	WN-3
ER-3204-WSN-02	WSN	25	32	150	25.0	2.0	WN-3
EL-3204-WSN-02	WSN	25	32	150	25.0	2.0	WN-3
EN-2603-WSN-03	WSN	35	26	110	21.4	3.0	WN-3
EN-2604-WSN-04	WSN	50	32	150	25.0	3.0	WN-3
EN-3203-WSN-03	WSN	40	26	110	21.4	4.0	WN-4
EN-3204-WSN-04	WSN	50	32	150	25.0	4.0	WN-4
EN-3204-WSN-05	WSN	55	32	150	25.0	5.0	WN-4
EN-3204-WSN-06	WSN	60	32	150	25.0	6.0	WN-4

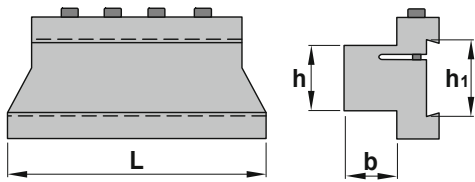


Right hand / Изображена правая державка

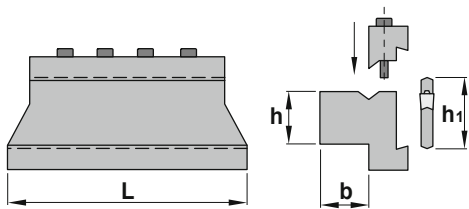
ART. APT.	Insert type. Тип пластины	W	T _{max} (mm)	h	h ₁	L ₁				
E16R/L0013-1616K-WD24-2-IC	WD24	2	13	12	12	125	4493	4496	11040843	12089802
E20R/L0013-2020K-WD24-2-IC		2	13	16	16	125	4493	4496	11040843	12089802
E25R/L0013-2525K-WD24-2-IC		2	13	20	20	125	4493	4496	11040843	12089802
E16R/L0013-1616K-WD24-3-IC	WD24	3	13	16	16	125	4493	4496	11040843	12089802
E20R/L0013-2020K-WD24-3-IC		3	13	20	20	125	4493	4496	11040843	12089802
E25R/L0013-2525K-WD24-3-IC		3	13	25	25	125	4493	4496	11040843	12089802
E16R/L0025-1616K-WD24-4-IC	WD24	3	25	16	16	125	4493	4496	11040843	12089802
E20R/L0025-2020K-WD24-4-IC		3	25	20	20	125	4493	4496	11040843	12089802
E25R/L0025-2525K-WD24-4-IC		3	25	25	25	125	4493	4496	11040843	12089802



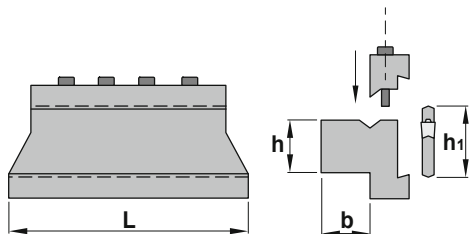
ART. APT.	Insert type. Тип пластины	T _{max} (mm)	h	L	h ₁	B			
EN-3202-WF24N-02	WFN/WD24	25	32	150	25.0	2.0	WN-3	11998618	7095086600
EN-2603-WF24N-03	WFN/WD24	35	26	110	21.4	3.0	WN-3	11998618	7095086600
EN-3203-WF24N-03	WFN/WD24	50	32	150	25.0	3.0	WN-3	11998618	7095086600
EL-2602-WSN-02-IC	WSN	25	26	110	21.4	2.0	WN-3	11998618	7095086600
EL-3202-WSN-02-IC	WSN	25	26	110	21.4	2.0	WN-3	11998618	7095086600
ER-2602-WSN-02-IC	WSN	25	32	150	25.0	2.0	WN-3	11998618	7095086600
ER-3202-WSN-02-IC	WSN	25	32	150	25.0	2.0	WN-3	11998618	7095086600
EN-2603-WSN-03-IC	WSN	35	26	110	21.4	3.0	WN-3	11998618	7095086600
EN-3203-WSN-03-IC	WSN	50	32	150	25.0	3.0	WN-3	11998618	7095086600
EN-2604-WSN-04-IC	WSN	40	26	110	21.4	4.0	WN-4	11998618	7095086600
EN-3204-WSN-04-IC	WSN	50	32	150	25.0	4.0	WN-4	11998618	7095086600



ART. APT.	Blade type. Тип ножей	h_1	L	h	b	Kg		
ENC 2616	EN26	26	87	16	16	0.450	1076	5005
ENC 2620	EN26	26	87	20	20	0.500	1076	5005
ENC 2625	EN26	26	87	25	25	0.650	1076	5005
ENC 3220	EN26	32	100	20	20	0.700	1076	5005
ENC 3225	EN26	32	110	25	25	0.950	1076	5005
ENC 3232	EN26	32	120	32	32	1.400	1076	5005



ART. APT.	Blade type. Тип ножей	h_1	L	h	b	Kg			
END 2620	EN26	26	87	20	20	0.550	1076	2920	5005
END 2625	EN26	26	87	25	25	0.700	1076	2920	5005
END 3220	EN32	32	100	20	20	0.750	1076	2930	5005
END 3225	EN32	32	110	25	25	1.000	1076	2935	5005
END 3232	EN32	32	120	32	32	1.450	1076	2942	5005



C-Internal coolant



ART. APT.	Blade type. Тип ножей	h_1	L	h	b	Kg			
END 2620-IC	EN26	26	82	20	20	0,550	1076	2920	5005
END 3225-IC	EN32	32	95	25	25	1,000	1076	2920	5005

