



КАТАЛОГ ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА

FENWERK.RU



О компании

FENWERK – российская торговая марка твердосплавного режущего инструмента, основанная в 2020 году. Цель создания бренда – предложить российским машиностроительным предприятиям качественный и производительный инструмент по доступной цене, позволяющий увеличить экономическую эффективность производства за счет снижения издержек на режущий инструмент.

Накопленный опыт в поставках металлорежущего инструмента мы применили при выборе производственных площадок инструмента FENWERK, были выбраны два крупнейших предприятия в Китае и Южной Корее, обладающие контролем качества на уровне европейских производств, собственными технологическими разработками и использующими высококачественное сырье.

ОБОЗНАЧЕНИЯ

ОПИСАНИЕ СПЛАВА	
CU518	Универсальный сплав подходит для обработки всех групп материалов в т.ч. нержавеющей стали, жаропрочных сталей на низких и средних скоростях обработки.
FW5	Мелкозернистый сплав подходит для обработки алюминиевых сплавов и меди

ОТРЕЗАНИЕ (MGMN/MGGN/MRMN/MGMN-R/MGMN-L/TDC)

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ СРЕЗАНИЯ, ММ/МИН	ПОДАЧА, ММ/ОБ			
	PVD	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ, ММ			
	CU518	2	3	4	5
Углеродистые стали	80-180	0.02-0.15	0.03-0.2	0.08-0.3	0.10-0.4
Легированные стали	70-150	0.02-0.15	0.03-0.2	0.08-0.3	0.10-0.4
Чугуны	50-100	0.05-0.12	0.1-0.25	0.1-0.30	0.1-0.35
Нержавеющие стали	50-140	0.02-0.1	0.03-0.15	0.08-0.25	0.1-0.35

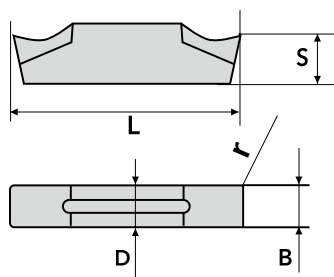
ТОЧЕНИЕ ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК (MGMN/MRMN/MGGN/TDC)

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ СРЕЗАНИЯ, ММ/МИН	ПОДАЧА, ММ/ОБ			
	PVD	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ, ММ			
	CU518	2	3	4	5
Углеродистые стали	60-140	0.05-0.08	0.05-0.1	0.05-0.12	0.05-0.15
Легированные стали	50-130	0.05-0.08	0.05-0.1	0.05-0.12	0.05-0.15
Чугуны	50-100	0.05-0.08	0.05-0.1	0.05-0.12	0.05-0.15
Нержавеющие стали	50-140	0.05-0.08	0.05-0.1	0.05-0.12	0.05-0.15



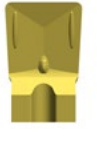
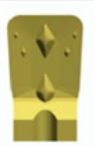


ПОПЕРЕЧНОЕ, ПРОДОЛЬНОЕ ТОЧЕНИЕ КАНАВОК (MGMN / MRMN)

ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ	СКОРОСТЬ СРЕЗАНИЯ, ММ/МИН	ПОДАЧА, ММ/ОБ			
	PVD	ДЛИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ, ММ			
	CU518	2	3	4	5
Углеродистые стали	80-180	0.04-0.09	0.05-0.10	0.05-0.12	0.05-0.15
Легированные стали	80-160	0.04-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10	0.05-0.12
Чугуны	60-130	0.04-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10	0.05-0.10
Нержавеющие стали	50-100	0.04-0.09	0.05-0.10	0.05-0.12	0.05-0.12

СЕРИЯ MG MN ПЛАСТИНЫ



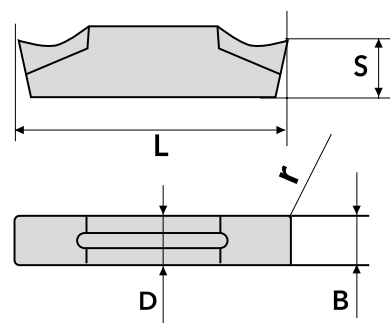
ОБОЗНАЧЕНИЕ	L	S	T	B
MGMN150	16	3.5	1.2	1.5
MGMN200	16	3.5	1.6	2.0
MGMN250	18.5	3.85	2.0	2.5
MGMN300	21	4.8	2.35	3.0
MGMN400	21	4.8	3.3	4.0
MGMN500	26	5.8	4.12	5.0

ВИД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ		ШИРИНА	РАДИУС	УГОЛ
		CU518	FW5			
	MGGN150-MJ	•	•	1.5	0.15	0
	MGGN200-MJ	•	•	2.0	0.2	
	MGGN250-MJ	•	•	2.5	0.2	
	MGGN300-MJ	•	•	3.0	0.4	
	MGGN400-MJ	•	•	4.0	0.4	
	MGGN500-MJ	•	•	5.0	0.4	
	MGGN150-R	•		1.5	-	8
	MGGN150-L	•		1.5	-	
	MGGN200-R	•		2.0	-	
	MGGN200-L	•		2.0	-	
	MGGN250-R	•		2.5	-	
	MGGN250-L	•		2.5	-	
	MGGN300-R	•		3.0	-	
	MGGN300-L	•		3.0	-	
	MGGN400-R	•		4.0	-	
	MGGN400-L	•		4.0	-	
	MGGN500-R	•		5.0	-	
	MGGN500-L	•		5.0	-	
	MGMN150-G	•		1.5	0.15	0
	MGMN200-G	•	•	2.0	0.2	
	MGMN250-G	•		2.5	0.2	
	MGMN300-G	•		3.0	0.4	
	MGMN400-G	•		4.0	0.4	
	MGMN200-M	•		2.0	0.2	
	MGMN250-M	•		2.5	0.2	
	MGMN300-M	•	•	3.0	0.4	
	MGMN400-M	•	•	4.0	0.4	
	MGMN500-M	•		5.0	0.4	
	MGMN600-M	•		6.0	0.8	
	MGMN200-T	•		2.0	0.2	
	MGMN300-T	•		3.0	0.4	
	MGMN400-T	•		4.0	0.4	
	MGMN500-T	•		5.0	0.4	
	MGMN200-HC	•		2.0	0.2	
	MGMN300-HC	•		3.0	0.4	
	MGMN400-HC	•		4.0	0.4	
	MGMN500-HC	•		5.0	0.4	

ПЛАСТИНЫ

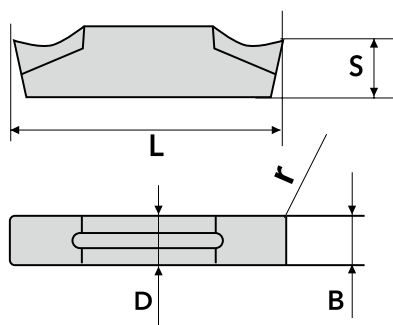
СЕРИЯ **MRMN**

ОБОЗНАЧЕНИЕ	L	S	T	B
MRMN200	16	3.5	1.6	2.0
MRMN300	21	4.8	2.35	3.0
MRMN400	21	4.8	3.3	4.0
MRMN500	26	5.8	4.1	5.0
MRMN600	26	5.8	5.0	6.0




ВИД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	СПЛАВ		ШИРИНА	РАДИУС	УГОЛ
		CU518	FW5			
	MRMN200-M	•		2.0	1.0	0
	MRMN300-M	•	•	3.0	1.5	
	MRMN400-M	•	•	4.0	2.0	
	MRMN500-M	•		5.0	2.5	
	MRMN600-M	•		6.0	3.0	

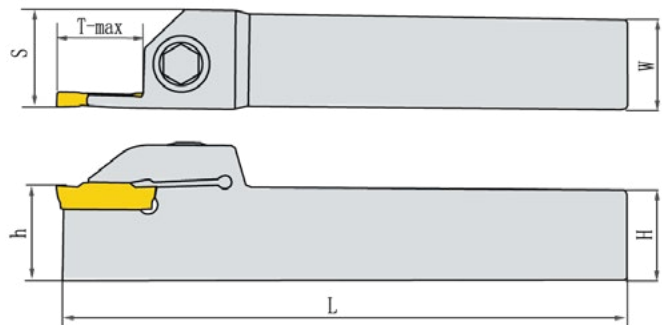
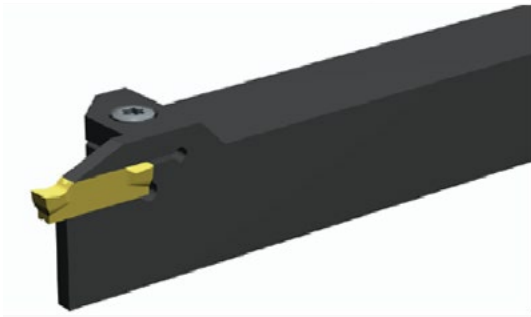
Пластины устанавливаются на державки серии MGENR/MGENL для обработки наружных канавок, продольного точения и отрезки, а также на державки серии MGIVR/MGIVL для обработки внутренних канавок.

СЕРИЯ TDC
ПЛАСТИНЫ


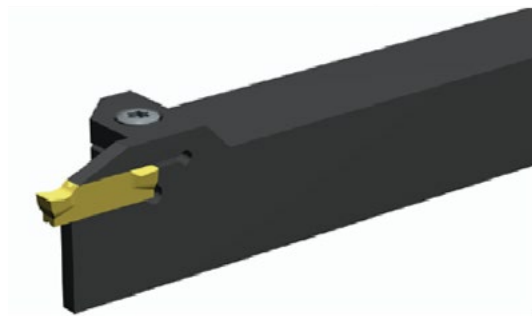
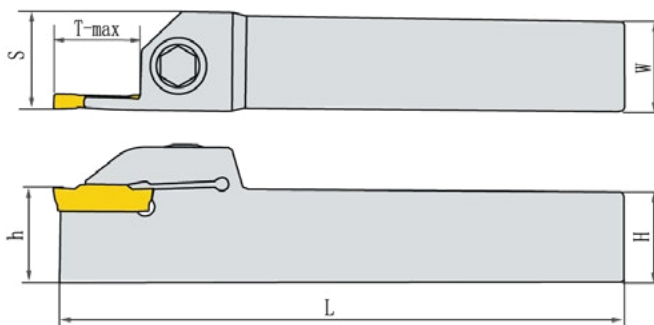
ОБОЗНАЧЕНИЕ	L	S	T	B
TD*2	20	4.7	1.7	2
TD*3	20	4.7	2.4	3
TD*4	20	4.7	3.0	4
TD*5	25	5.2	4.0	5
TD*6	25	5.2	5.0	6

ВИД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ШИРИНА	РАДИУС	УГОЛ
	TDC2 CU518	2	0.2	-
	TDC3 CU518	3	0.2	
	TDC4 CU518	4	0.3	
	TDC5 CU518	5	0.3	

НАРУЖНАЯ ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА

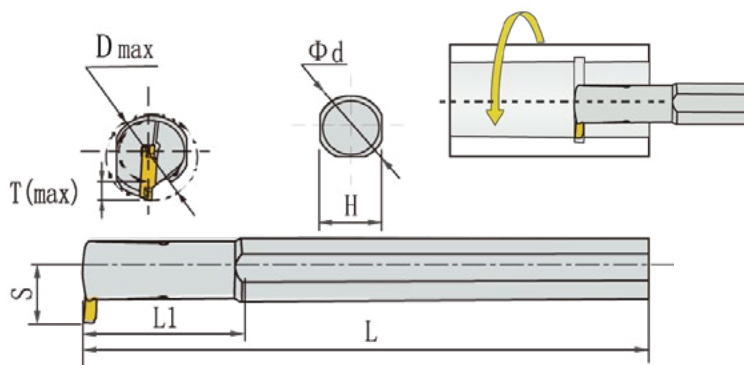
СЕРИЯ **MGMN**

ОБОЗНАЧЕНИЕ		ТИП ПЛАСТИН	ХАРАКТЕРИСТИКИ					ВИНТ	КЛЮЧ
ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ		T-MAX	H, H	W	L	S		
MGEHR 1616-1.5	MGEHL 1616-1.5	MGMN150 MGGN150	14.5	16	16	100	16.25	M5X16	L4.0
MGEHR 2020-1.5	MGEHL 2020-1.5			20	20	125	20.25		
MGEHR 2525-1.5	MGEHL 2525-1.5			20	20	150	25.25		
MGEHR 1212-2	MGEHL 1212-2	MGMN200 MGGN200 MRMN200	14.5	12	12	100	14.25	M6X20	L5.0
MGEHR 1616-2	MGEHL 1616-2			16	16	100	16.25		
MGEHR 2020-2	MGEHL 2020-2			20	20	125	20.25		
MGEHR 2525-2	MGEHL 2525-2			25	25	150	25.25		
MGEHR 1616-2.5	MGEHL 1616-2.5	MGMN250 MGGN250	16.5	16	16	100	16.3	M5X16	L4.0
MGEHR 2020-2.5	MGEHL 2020-2.5			20	20	125	20.3		
MGEHR 2525-2.5	MGEHL 2525-2.5			25	25	150	25.3		
MGEHR 1616-3	MGEHL 1616-3	MGMN300 MGGN300 MRMN300	18	16	16	100	16.35	M6X25	L5.0
MGEHR 2020-3	MGEHL 2020-3			20	20	125	20.4		
MGEHR 2020-3-T10	MGEHL 2020-3-T10		10	20	20	125	20.4		
MGEHR 2525-3	MGEHL 2525-3		18	25	25	150	25.4		
MGEHR 2525-3-T10	MGEHL 2525-3-T10		10	25	25	150	25.4		
MGEHR 3232-3	MGEHL 3232-3		18	32	32	170	32.4		
MGEHR 3232-3-T10	MGEHL 3232-3-T10		10	32	32	170	32.4		

СЕРИЯ MGMN
НАРУЖНАЯ ОБРАБОТКА КАНАВОК И ОТРЕЗКА


ОБОЗНАЧЕНИЕ		ТИП ПЛАСТИН	ХАРАКТЕРИСТИКИ					ВИНТ	КЛЮЧ
ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ		T-MAX	H, H	W	L	S		
MGEHR 2020-4	MGEHL 2020-4	MGMN400 MGGN400 MRMN400	18	20	20	125	20.4	M6X25	L5.0
MGEHR 2020-4-T10	MGEHL 2020-4-T10		10	20	20	125	20.4		
MGEHR 2525-4	MGEHL 2525-4		18	25	25	150	25.4		
MGEHR 2525-4-T10	MGEHL 2525-4-T10		10	25	25	150	25.4		
MGEHR 3232-4	MGEHL 3232-4		18	32	32	170	32.4		
MGEHR 3232-4-T10	MGEHL 3232-4-T10		10	32	32	170	32.4		
MGEHR 2020-5	MGEHL 2020-5	MGMN500 MGGN500 MRMN500	23	20	20	125	20.5		
MGEHR 2020-5-T15	MGEHL 2020-5-T15		15	20	20	125	20.5		
MGEHR 2525-5	MGEHL 2525-5		23	25	25	150	25.5		
MGEHR 2525-5-T15	MGEHL 2525-5-T15		15	25	25	150	25.5		
MGEHR 3232-5	MGEHL 3232-5		23	32	32	170	32.5		
MGEHR 3232-5-T15	MGEHL 3232-5-T15		15	32	32	170	32.5		
MGEHR 2020-6	MGEHL 2020-6	MGMN600 MGGN600 MRMN600	23	20	20	125	20.6		
MGEHR 2020-6-T15	MGEHL 2020-6-T15		15	20	20	125	20.6		
MGEHR 2525-6	MGEHL 2525-6		23	25	25	150	25.6		
MGEHR 2525-6-T15	MGEHL 2525-6-T15		15	25	25	150	25.6		
MGEHR 3232-6	MGEHL 3232-6		23	32	32	170	32.6		
MGEHR 3232-6-T15	MGEHL 3232-6-T15		15	32	32	170	32.6		

ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА КАНАВОК

СЕРИЯ **MGMN**

ОБОЗНАЧЕНИЕ		ТИП ПЛАСТИН	ХАРАКТЕРИСТИКИ							ВИНТ	КЛЮЧ
ПРАВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ	ЛЕВОЕ ИСПОЛНЕНИЕ			D	d	L	L1	H	S		
MGIVR 2016-1.5	MGIVL 2016-1.5	MGMN150 MGGN150	4	20	16	125	35	15	11.3	M3X10	L2.5
MGIVR 2520-1.5	MGIVL 2520-1.5			25	20	150	45	18	13.1	M5X17	L4.0
MGIVR 2925-1.5	MGIVL 2925-1.5			29	25	200	45	23	16.2		
MGIVR 2016-2	MGIVL 2016-2	MGMN200 MGGN200 MRMN200	5	20	16	125	35	15	12.4	M3X10	L2.5
MGIVR 2520-2	MGIVL 2520-2			25	20	150	45	18	14	M5X13	L4.0
MGIVR 2925-2	MGIVL 2925-2			29	25	200	45	23	17.2		
MGIVR 2016-2.5	MGIVL 2016-2.5	MGMN250 MGGN250	6	20	16	125	35	15	12.5	M3X10	L2.5
MGIVR 2520-2.5	MGIVL 2520-2.5			25	20	150	45	18	15.1	M5X13	L4.0
MGIVR 2925-2.5	MGIVL 2925-2.5			29	25	200	45	23	18.2		
MGIVR 2520-3	MGIVL 2520-3	MGMN300 MGGN300 MRMN300	6	25	20	150	45	18	15.6	M5X17	SL4.0
MGIVR 3125-3	MGIVL 3125-3			31	25	200	45	23	18.9		
MGIVR 3732-3	MGIVL 3732-3			37	32	250	65	30	21.5		
MGIVR 2520-4	MGIVL 2520-4	MGMN400 MGGN400 MRMN400	6	25	20	150	45	18	15.6		
MGIVR 3125-4	MGIVL 3125-4			31	25	200	45	23	18.9		
MGIVR 3732-4	MGIVL 3732-4			37	32	250	65	30	21.5		

