

2022

Каталог
Токарная обработка
Отрезка и обработка
канавок

BEYOND THE MACHINING





BEYOND THE MACHINING



ДЛЯ ЗАПУСКА НОВОГО УСПЕШНОГО БИЗНЕСА ТРЕБУЕТСЯ

КОМАНДА КВАЛИФИЦИРОВАННЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ,
ПРАВИЛЬНАЯ СТРАТЕГИЯ И ЖЕЛАНИЕ ДОБИТЬСЯ
СОВЕРШЕНСТВА В ИЗГОТОВЛЕНИИ ПРОДУКЦИИ.

Уважаемые и ценимые нами клиенты и партнеры по бизнесу!

Мы, компания Karcan, крупнейший производитель режущего инструмента в Турции, в распоряжении которого имеется парк современного оборудования и КИП, центр исследований и разработок, добившийся впечатляющих результатов по объему продаж и доле экспорта в реализации продукции, безмерно благодарны вам за то, что вы в течение долгих лет остаетесь с нами и вносите свой вклад в наши достижения.

Высококласные эксперты по исследованиям и разработкам, технологи и специалисты по продажам нашей компании – лидера в области режущего инструмента в Турции – вместе с вами работают над решениями в части обработки высокотехнологичных материалов с применением самых последних достижений в области механообработки и материаловедения, предоставляя вам возможность использования передовых мировых технологий.

Мы являемся не просто производителем режущего инструмента. Мы выгодно отличаемся от других компаний в части совершенствования методов производства, областей применения нашей продукции и качества оказываемых консультационных услуг, прилагая все усилия к тому, чтобы повысить конкурентоспособность наших ценных клиентов по всему миру за счет снижения удельной стоимости обработки деталей. С этой точки зрения мы стремимся предоставлять продукцию и услуги, в том числе выходящие за рамки механообработки.

В этом каталоге мы хотим представить результаты наших исследований, разработок и усовершенствования нашей серийной продукции в рамках стандартных программ, реализуемых совместно с национальными и иностранными университетами, институтами и клиентами, а также с Советом Турции по научно-техническим исследованиям Tübitak.

Еще раз добро пожаловать в мир режущего инструмента Karcan!

От имени Karcan Cutting Tools,

Умит ГЕЗЕР (Ümit GEZER)
Учредитель и генеральный директор

A handwritten signature in blue ink that reads "Ümit Gezer".

www.karcan.com



МАСШТАБНОЕ
ВИДЕНИЕ
ПЕРСПЕКТИВ
РАЗВИТИЯ

meatec

KARCAN
ЭКСПОРТИРУЕТ
СВОЮ ПРОДУКЦИЮ
БОЛЕЕ ЧЕМ
В 21 СТРАНУ МИРА
НА 4-Х КОНТИНЕНТАХ

Официальный партнер компании KARCAN в России:



ООО «МЕАТЭК ИНЖИНИРИНГ»
125130, г. Москва, Старопетровский проезд, д. 7А, стр. 25
info@meatec.ru
www.meatec-e.ru

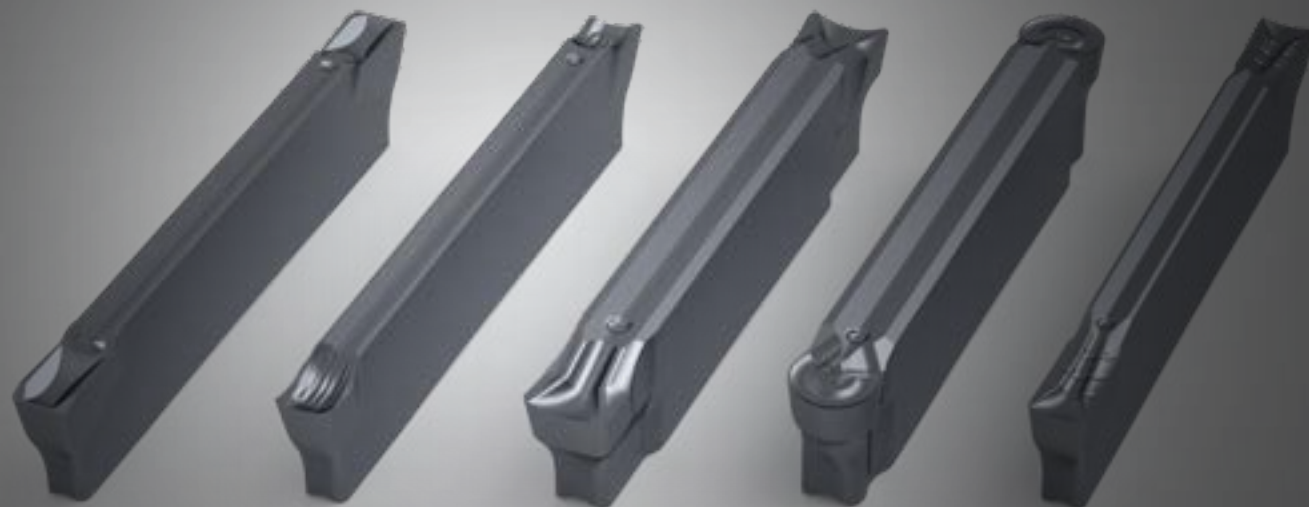
Содержание

Группа KARCAN	2
Цифры и факты	2
Добро пожаловать в компанию KARCAN	3
Ваше видение – наши инновационные решения	4
Содержание	8
 Геометрия	10
 GD/GO – длинные двусторонние и односторонние пластины	
M1 – средние условия обработки	11
F1 – очень легкие условия обработки	11
ST1 – легкие условия обработки	11
T – обработка канавок и продольное точение	12
M – обработка радиусных канавок	12
MM – обработка радиусных канавок и точение	12
LM – обработка цветных материалов	13
 GS – короткие односторонние пластины	
M1 – средние условия обработки	14
ST1 – нержавеющая сталь и суперсплавы	14
M2 – обработка канавок и продольное точение	14
LM – обработка цветных материалов	15
M – обработка радиусных канавок	15
MM – обработка радиусных канавок и точение	15
 GA – пластина для торцевых канавок	
T – обработка канавок и продольное точение	16
M – обработка радиусных канавок	16
 Область применения	17

Режущие пластины	
GD – двусторонние пластины	
M1 – двусторонние, 1,5-8 мм	20
F1 – двусторонние, 2-5 мм	24
ST1 – двусторонние, 1,5-6 мм	26
T – двусторонние, 2-6 мм	30
M – двусторонние, 2-6 мм	34
MM – двусторонние, 2-6 мм	36
LM – двусторонние, 2-6 мм	37
 GO – односторонние пластины	
M1 – односторонние, 2-4 мм	40
F1 – односторонние, 2-4 мм	42
ST1 – односторонние, 2-4 мм	44
T – односторонние, 2-6 мм	46
LM – односторонние, 2-4 мм	48
 GS – короткие односторонние пластины	
M1 – малоразмерная режущая пластина, 2-6 мм	52
M2 – малоразмерная режущая пластина, 2-6 мм	54
ST1 – малоразмерная режущая пластина, 2-6 мм	56
LM – малоразмерная режущая пластина, 2-6 мм	58
M – малоразмерная режущая пластина, 2-6 мм	59
MM – малоразмерная режущая пластина, 2-6 мм	60
 GA – пластины для торцевых канавок	
T – осевая обработка канавок, 3-5 мм	64
M – осевая обработка канавок, 3-4 мм	65

Корпусной инструмент	
Отрезные лезвия GO/GD	
GO – отрезное лезвие, 2-6 мм	69
 Моноблочные державки GO/GD	
GMEL/R	71
 Отрезные лезвия GO/GD с внутренним подводом СОЖ	
GBL/R/N-C	74
 Моноблочные державки GO/GD с внутренним подводом СОЖ	
GMEL/R-C	77
 Моноблочные державки GO/GD – R (усиленные)	
GMEL/R-R	81
 Моноблочные державки GO/GD – R (усиленные) с внутренним подводом СОЖ	
GMEL/R-R-C	83
 Отрезные лезвия GS	
GBL/R/N	85
 Отрезные лезвия GS с внутренним подводом СОЖ	
GBL/R/N -C	87
 Моноблочные державки GS	
GMEL/R	89
 Моноблочные державки GA для торцевых канавок	
GMAL/R	91

Модуль	
Модуль GO/GD – для радиальной обработки	
GEML/R	95
 Модуль GA – для торцевой обработки	
GAML/R	97
 Державки для модуля	
GMML/R	99
 Державки для внутренней обработки	
GMIR/L	101
 Зажимные блоки для отрезных лезвий	
SCB	103
 Зажимные блоки для отрезных лезвий с внутренним охлаждением	
SCB -C	105
 Техническая информация	107
Как пользоваться системой?	108
Рекомендуемые скорости подачи	109
Рекомендуемые скорости резания	112
Максимальный крутящий момент для винтов	113
Область применения сплавов	115
Система обозначений компании KARCAN	118
Производство	114
Оптимальный химический состав твердосплавного режущего инструмента	115
Особая страсть к сверхтвердым сплавам	116
Примечания	117



GD/GO – длинные двусторонние и односторонние пластины



M1 – средние условия обработки

- Режущая пластина с узкой отрицательной фаской
- Подходит для всех высокопрочных сталей
- Универсальное применение
- Для стали и серого чугуна



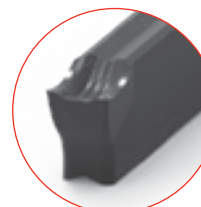
Отрезка

Обработка
канавок



F1 – очень легкие условия обработки

- Стружколом с низкими усилиями резания
- Для материалов низкой и средней прочности
- В частности, подходит для резки труб и тонкостенных заготовок
- Высокая стабильность режущей кромки
- Эффективный отвод стружки, в т. ч. на низкой скорости подачи
- Низкое образование нароста на режущей кромке



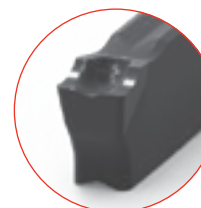
Отрезка

Обработка
канавок



ST1 – легкие условия обработки

- Для обработки нержавеющей стали
- Решение сложных случаев механической обработки вязкой стали
- Для обработки жаропрочных и титановых сплавов



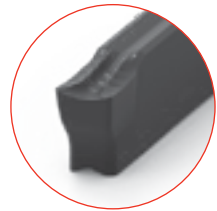
Отрезка

Обработка
канавок

GD/GO – длинные двусторонние и односторонние пластины

Т – обработка канавок и продольное точение

- Для обработки канавок и продольного точения
- Подходит для всех сталей, в т. ч. нержавеющей
- Высокая эффективность отвода стружки



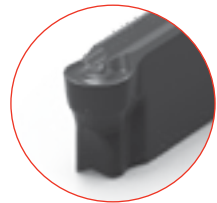
Отрезка

Обработка канавок

Продольное точение

М – обработка радиусных канавок

- Для обработки радиусных канавок
- Для фасонной обработки
- Подходит для всех сталей и чугуна



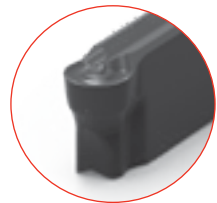
Обработка канавок

Продольное точение



ММ – обработка радиусных канавок и точение

- Для обработки нержавеющей сталей



Обработка канавок

Продольное точение

GD/GO – длинные двусторонние и односторонние пластины

LM – обработка цветных материалов

- Режущая пластина с позитивным стружколомом и острой режущей кромкой
- Супергладкая задняя поверхность резца за счет технологии высокой чистоты обработки Microfinish
- Уменьшение нароста на режущей кромке



Отрезка

Обработка канавок

Продольное точение

GS – короткие односторонние пластины

■ ■ M1 – средние условия обработки

- Режущая пластина с узкой отрицательной фаской
- Подходит для всех высокопрочных сталей
- Универсальное применение
- Для стали и серого чугуна



Отрезка

Обработка канавок

■ ■ ST1 – легкие условия обработки

- Для обработки нержавеющей стали
- Решение сложных случаев механической обработки вязкой стали
- Для обработки жаропрочных и титановых сплавов



Отрезка

Продольное точение

■ ■ M2 – обработка канавок и продольное точение

- Для обработки канавок и продольного точения
- Подходит для всех сталей и чугуна
- Высокая эффективность отвода стружки



Отрезка

Обработка канавок

Продольное точение

GS – короткие односторонние пластины

■ LM – обработка цветных материалов

- Режущая пластина с позитивным стружколомом и острой режущей кромкой
- Супергладкая задняя поверхность резца за счет технологии высокой чистоты обработки Microfinish
- Уменьшение нароста на режущей кромке

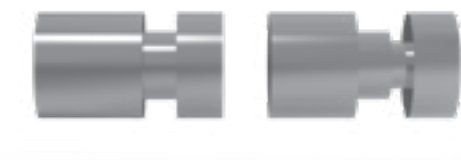


Отрезка

Обработка канавок

■ ■ M – обработка радиусных канавок

- Для обработки радиусных канавок
- Для фасонной обработки
- Подходит для всех сталей и чугуна



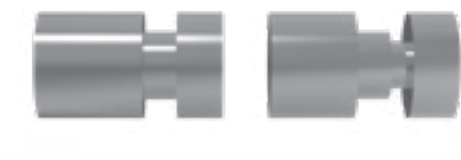
Обработка канавок

Продольное точение



■ MM – обработка радиусных канавок и точение

- Для обработки нержавеющей стали



Обработка канавок

Продольное точение

GA – пластина для торцевых канавок



Т – обработка канавок и продольное точение

- Для обработки канавок и продольного точения
- Подходит для всех сталей, в т. ч. нержавеющей
- Высокая эффективность отвода стружки



Обработка
канавок

Продольное
точение



М – обработка радиусных канавок



- Для обработки радиусных канавок
- Для фасонной обработки
- Подходит для всех сталей и чугуна



Обработка
канавок

Продольное
точение

Область применения

GD/GO/GA

Группа материалов		Линейка сружколомов	Сплавы	
		Оптимальный выбор	Оптимальный выбор	Повышенная износостойкость
	Сталь	M1 – F1	KRP1340	KRCP320ST
		T – M	KRP1340	
	Нержавеющая сталь	ST1 – F1 – T – M – MM	KRP1340	KRPP345
	Чугун	M1	KRP1340	KRCP320ST
		M	KRP1340	KRPP345
	Жаропрочные сплавы	ST1	KRPP345	
	Цветные металлы	LM	KRWN715	

GS

Группа материалов		Линейка сружколомов	Сплавы	
		Оптимальный выбор	Оптимальный выбор	Повышенная износостойкость
	Сталь	M1 – M2 – M	KRP1340	KRCP320ST
	Нержавеющая сталь	ST1 – MM	KRP1340	KRPP345
	Чугун	M1 – M2	KRP1340	KRPP345
	Цветные металлы	LM	KRWN715	

BEYOND THE MACHINING

www.karcan.com



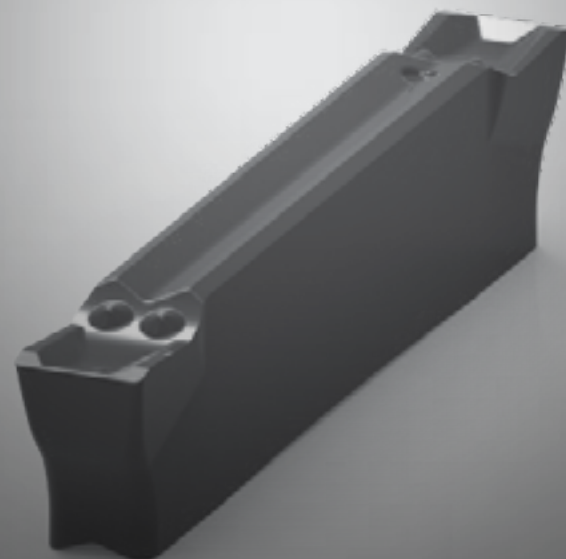
GD

Двусторонние пластины



M1 1,5-8

www.karcan.com



GD – M1

Режущая пластина	Обозначение
1,5	GD24NT-15.015-00-M1 KRCP320ST
	GD24NT-15.015-00-M1 KRP1340
	GD24NT-15.015-00-M1 KRPP345
2,0	GD24LT-20.015-06-M1 KRCP320ST
	GD24LT-20.015-06-M1 KRP1340
	GD24LT-20.015-06-M1 KRPP345
	GD24NT-20.02-00-M1 KRCP320ST
	GD24NT-20.02-00-M1 KRP1340
	GD24NT-20.02-00-M1 KRPP345
	GD24RT-20.015-06-M1 KRCP320ST
	GD24RT-20.015-06-M1 KRP1340
	GD24RT-20.015-06-M1 KRPP345
3,0	GD24LT-30.02-06-M1 KRCP320ST
	GD24LT-30.02-06-M1 KRP1340
	GD24LT-30.02-06-M1 KRPP345
	GD24NT-30.02-00-M1 KRCP320ST
	GD24NT-30.02-00-M1 KRP1340
	GD24NT-30.02-00-M1 KRPP345
	GD24RT-30.02-06-M1 KRCP320ST
	GD24RT-30.02-06-M1 KRP1340
	GD24RT-30.02-06-M1 KRPP345

Режущая пластина	Обозначение
4,0	 GD24LT-40.03-04-M1 KRCP320ST
	GD24LT-40.03-04-M1 KRP1340
	GD24LT-40.03-04-M1 KRPP345
	GD24NT-40.03-00-M1 KRCP320ST
	GD24NT-40.03-00-M1 KRP1340
	GD24NT-40.03-00-M1 KRPP345
	GD24RT-40.03-04-M1 KRCP320ST
	GD24RT-40.03-04-M1 KRP1340
	GD24RT-40.03-04-M1 KRPP345
5,0	 GD24NT-50.04-00-M1 KRCP320ST
	GD24NT-50.04-00-M1 KRP1340
	GD24NT-50.04-00-M1 KRPP345
6,0	 GD24NT-60.04-00-M1 KRCP320ST
	GD24NT-60.04-00-M1 KRP1340
	GD24NT-60.04-00-M1 KRPP345
8,0	 GD35NT-80.08-00-M1 KRP1340

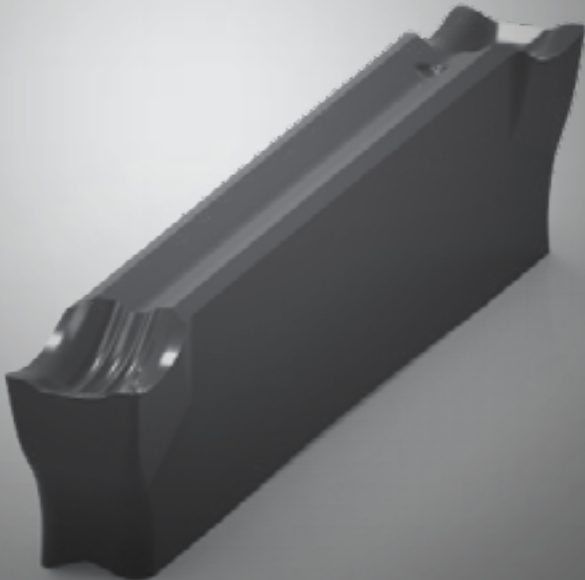
BEYOND
THE
MACHINING



F1

2-5

www.karcan.com



www.karcan.com

GD – F1

Режущая пластина	Обозначение
2,0	GD24LT-20.015-06-F1 KRCP320ST
	GD24LT-20.015-06-F1 KRP1340
	GD24LT-20.015-06-F1 KRPP345
	GD24NT-20.02-00-F1 KRCP320ST
	GD24NT-20.02-00-F1 KRP1340
	GD24NT-20.02-00-F1 KRPP345
3,0	GD24RT-20.015-06-F1 KRCP320ST
	GD24RT-20.015-06-F1 KRP1340
	GD24RT-20.015-06-F1 KRPP345
	GD24LT-30.02-06-F1 KRCP320ST
	GD24LT-30.02-06-F1 KRP1340
	GD24LT-30.02-06-F1 KRPP345
4,0	GD24NT-30.02-00-F1 KRCP320ST
	GD24NT-30.02-00-F1 KRP1340
	GD24NT-30.02-00-F1 KRPP345
	GD24RT-30.02-06-F1 KRCP320ST
	GD24RT-30.02-06-F1 KRP1340
	GD24RT-30.02-06-F1 KRPP345
5,0	GD24LT-40.03-04-F1 KRCP320ST
	GD24LT-40.03-04-F1 KRP1340
	GD24LT-40.03-04-F1 KRPP345
	GD24NT-40.03-00-F1 KRCP320ST
	GD24NT-40.03-00-F1 KRP1340
	GD24NT-40.03-00-F1 KRPP345
	GD24RT-40.03-04-F1 KRCP320ST
	GD24RT-40.03-04-F1 KRP1340
	GD24RT-40.03-04-F1 KRPP345
	GD24RT-50.04-00-F1 KRCP320ST
	GD24RT-50.04-00-F1 KRP1340
	GD24RT-50.04-00-F1 KRPP345



ST1 1,5-6

www.karcan.com

M

S



GD – ST1

Режущая пластина	Обозначение
1,5	GD24NT-15.015-00-ST1 KRCP320ST
	GD24NT-15.015-00-ST1 KRP1340
	GD24NT-15.015-00-ST1 KRPP345
2,0	GD24LT-20.015-06-ST1 KRCP320ST
	GD24LT-20.015-06-ST1 KRP1340
	GD24LT-20.015-06-ST1 KRPP345
	GD24NT-20.02-00-ST1 KRCP320ST
	GD24NT-20.02-00-ST1 KRP1340
	GD24NT-20.02-00-ST1 KRPP345
	GD24RT-20.015-06-ST1 KRCP320ST
	GD24RT-20.015-06-ST1 KRP1340
	GD24RT-20.015-06-ST1 KRPP345
3,0	GD24LT-30.02-06-ST1 KRCP320ST
	GD24LT-30.02-06-ST1 KRP1340
	GD24LT-30.02-06-ST1 KRPP345
	GD24NT-30.02-00-ST1 KRCP320ST
	GD24NT-30.02-00-ST1 KRP1340
	GD24NT-30.02-00-ST1 KRPP345
	GD24RT-30.02-06-ST1 KRCP320ST
	GD24RT-30.02-06-ST1 KRP1340
	GD24RT-30.02-06-ST1 KRPP345

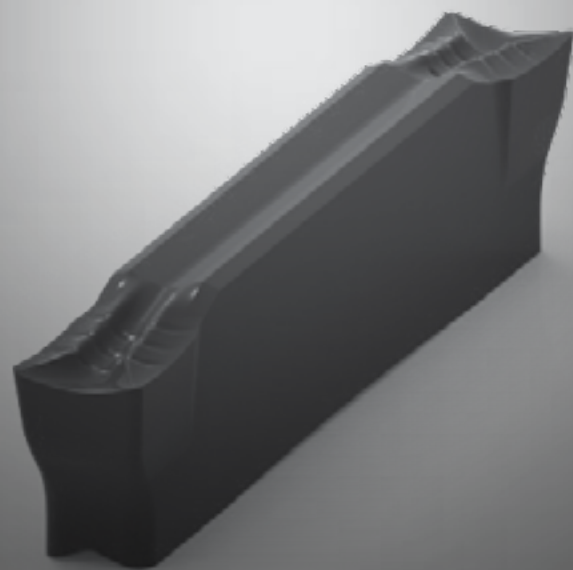
Режущая пластина	Обозначение
4,0	 GD24LT-40.03-04-ST1 KRCP320ST
	GD24LT-40.03-04-ST1 KRP1340
	GD24LT-40.03-04-ST1 KRPP345
	GD24NT-40.04-00-ST1 KRCP320ST
	GD24NT-40.04-00-ST1 KRP1340
	GD24NT-40.04-00-ST1 KRPP345
	GD24RT-40.03-04-ST1 KRCP320ST
	GD24RT-40.03-04-ST1 KRP1340
	GD24RT-40.03-04-ST1 KRPP345
5,0	 GD24NT-50.04-00-ST1 KRPP345
	GD24NT-50.04-00-ST1 KRP1340
	GD24NT-50.04-00-ST1 KRCP320ST
6,0	 GD24NT-60.04-00-ST1 KRPP345
	GD24NT-60.04-00-ST1 KRP1340
	GD24NT-60.04-00-ST1 KRCP320ST

BEYOND
THE
MACHINING



T 2-6

www.karcan.com



www.karcan.com

GD – T

Режущая пластина	Обозначение
2,0	 GD24LT-20.02-06-T KRCP320ST
	GD24LT-20.02-06-T KRP1340
	GD24LT-20.02-06-T KRPP345
	 GD24NT-20.02-00-T KRCP320ST
	GD24NT-20.02-00-T KRP1340
	GD24NT-20.02-00-T KRPP345
	 GD24RT-20.02-06-T KRCP320ST
	GD24RT-20.02-06-T KRP1340
	GD24RT-20.02-06-T KRPP345
3,0	 GD24LT-30.02-06-T KRCP320ST
	GD24LT-30.02-06-T KRP1340
	GD24LT-30.02-06-T KRPP345
	 GD24NT-30.03-00-T KRCP320ST
	GD24NT-30.03-00-T KRP1340
	GD24NT-30.03-00-T KRPP345
	 GD24RT-30.02-06-T KRCP320ST
	GD24RT-30.02-06-T KRP1340
	GD24RT-30.02-06-T KRPP345

Режущая пластина	Обозначение
4,0	GD24NT-40.04-00-T KRCP320ST
	GD24NT-40.04-00-T KRP1340
	GD24NT-40.04-00-T KRPP345
5,0	GD24NT-50.04-00-T KRCP320ST
	GD24NT-50.04-00-T KRP1340
	GD24NT-50.04-00-T KRPP345
6,0	GD24NT-60.04-00-T KRCP320ST
	GD24NT-60.04-00-T KRP1340
	GD24NT-60.04-00-T KRPP345

BEYOND
THE
MACHINING



M

2-6

www.karcan.com



www.karcan.com

GD – M

Режущая пластина	Обозначение
2,0 	GD24NR-20.00-00-M KRCP320ST
	GD24NR-20.00-00-M KRP1340
	GD24NR-20.00-00-M KRPP345
3,0 	GD24NR-30.00-00-M KRCP320ST
	GD24NR-30.00-00-M KRP1340
	GD24NR-30.00-00-M KRPP345
4,0 	GD24NR-40.00-00-M KRCP320ST
	GD24NR-40.00-00-M KRP1340
	GD24NR-40.00-00-M KRPP345
5,0 	GD24NR-50.00-00-M KRCP320ST
	GD24NR-50.00-00-M KRP1340
	GD24NR-50.00-00-M KRPP345
6,0 	GD24NR-60.00-00-M KRCP320ST
	GD24NR-60.00-00-M KRP1340
	GD24NR-60.00-00-M KRPP345

MM

2-6

GD – MM

Режущая пластина	Обозначение
2,0 	GD24NR-20.00-00-MM KRCP320ST
	GD24NR-20.00-00-MM KRP1340
	GD24NR-20.00-00-MM KRPP345
3,0 	GD24NR-30.00-00-MM KRCP320ST
	GD24NR-30.00-00-MM KRP1340
	GD24NR-30.00-00-MM KRPP345
4,0 	GD24NR-40.00-00-MM KRCP320ST
	GD24NR-40.00-00-MM KRP1340
	GD24NR-40.00-00-MM KRPP345
5,0 	GD24NR-50.00-00-MM KRCP320ST
	GD24NR-50.00-00-MM KRP1340
	GD24NR-50.00-00-MM KRPP345
6,0 	GD24NR-60.00-00-MM KRCP320ST
	GD24NR-60.00-00-MM KRP1340
	GD24NR-60.00-00-MM KRPP345



LM

2-6

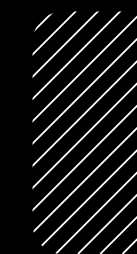
GD – LM

Режущая пластина	Обозначение
	GD24NT-20.02-00-LM KRWN715
	GD24NT-30.03-00-LM KRWN715
	GD24NT-40.04-00-LM KRWN715
	GD24NT-50.04-00-LM KRWN715
	GD24NT-60.05-00-LM KRWN715



BEYOND THE MACHINING

www.karcan.com



GO

Односторонние
пластины

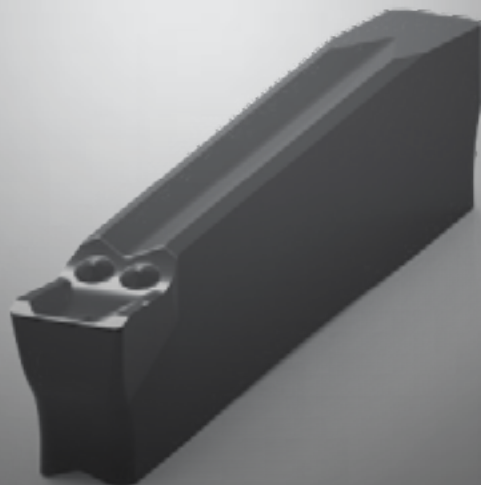


M1₂₋₄

www.karcan.com

P

K



GO – M1

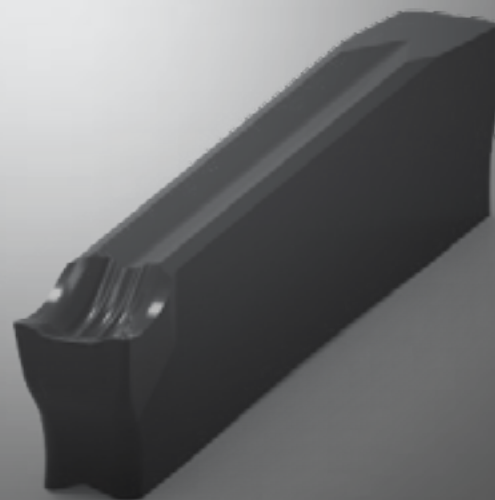
Режущая пластина	Обозначение
2,0	GO24LT-20.015-06-M1 KRCP320ST
	GO24LT-20.015-06-M1 KRP1340
	GO24LT-20.015-06-M1 KRPP345
2,0	GO24NT-20.02-00-M1 KRCP320ST
	GO24NT-20.02-00-M1 KRP1340
	GO24NT-20.02-00-M1 KRPP345
2,0	GO24RT-20.015-06-M1 KRCP320ST
	GO24RT-20.015-06-M1 KRP1340
	GO24RT-20.015-06-M1 KRPP345
3,0	GO24LT-30.02-06-M1 KRCP320ST
	GO24LT-30.02-06-M1 KRP1340
	GO24LT-30.02-06-M1 KRPP345
3,0	GO24NT-30.02-00-M1 KRCP320ST
	GO24NT-30.02-00-M1 KRP1340
	GO24NT-30.02-00-M1 KRPP345
3,0	GO24RT-30.02-06-M1 KRCP320ST
	GO24RT-30.02-06-M1 KRP1340
	GO24RT-30.02-06-M1 KRPP345
4,0	GO24NT-40.03-00-M1 KRCP320ST
	GO24NT-40.03-00-M1 KRP1340
	GO24NT-40.03-00-M1 KRPP345

F1 2-4

www.karcan.com

P

M

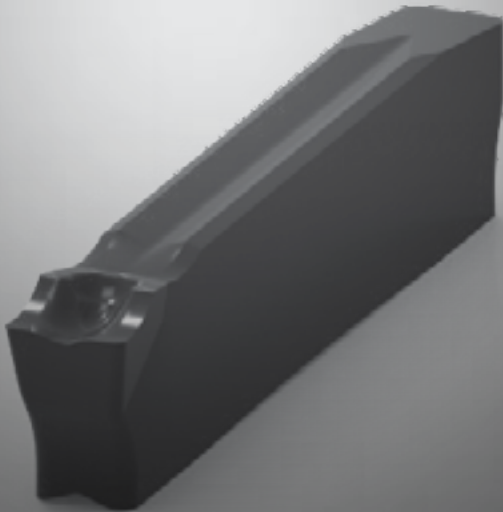


GO – F1

Режущая пластина	Обозначение
2,0 	GO24LT-20.015-06-F1 KRCP320ST
	GO24LT-20.015-06-F1 KRP1340
	GO24LT-20.015-06-F1 KRPP345
2,0 	GO24NT-20.02-00-F1 KRCP320ST
	GO24NT-20.02-00-F1 KRP1340
	GO24NT-20.02-00-F1 KRPP345
2,0 	GO24RT-20.015-06-F1 KRCP320ST
	GO24RT-20.015-06-F1 KRP1340
	GO24RT-20.015-06-F1 KRPP345
3,0 	GO24LT-30.02-06-F1 KRCP320ST
	GO24LT-30.02-06-F1 KRP1340
	GO24LT-30.02-06-F1 KRPP345
3,0 	GO24NT-30.02-00-F1 KRCP320ST
	GO24NT-30.02-00-F1 KRP1340
	GO24NT-30.02-00-F1 KRPP345
3,0 	GO24RT-30.02-06-F1 KRCP320ST
	GO24RT-30.02-06-F1 KRP1340
	GO24RT-30.02-06-F1 KRPP345
4,0 	GO24NT-40.03-00-F1 KRCP320ST
	GO24NT-40.03-00-F1 KRP1340
	GO24NT-40.03-00-F1 KRPP345

ST1₂₋₄

www.karcan.com



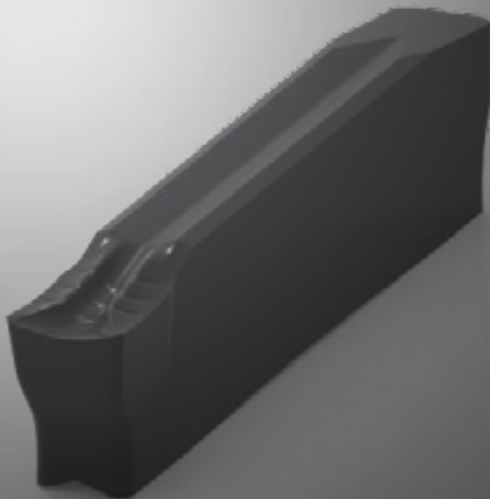
www.karcan.com

GO – ST1

Режущая пластина	Обозначение
2,0	GO24NT-20.02-00-ST1 KRCP320ST
	GO24NT-20.02-00-ST1 KRP1340
	GO24NT-20.02-00-ST1 KRPP345
3,0	GO24NT-30.03-00-ST1 KRCP320ST
	GO24NT-30.03-00-ST1 KRP1340
	GO24NT-30.03-00-ST1 KRPP345
4,0	GO24NT-40.04-00-ST1 KRCP320ST
	GO24NT-40.04-00-ST1 KRP1340
	GO24NT-40.04-00-ST1 KRPP345

T2-4

www.karcan.com



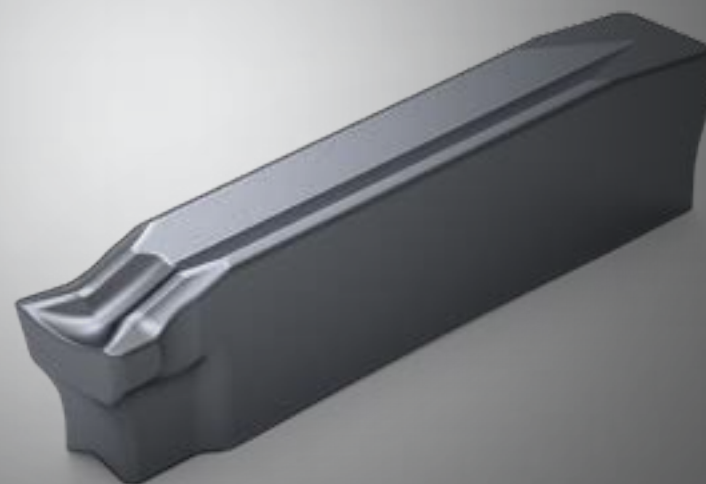
www.karcan.com

GO – T

Режущая пластина	Обозначение
2,0 	GO24NT-20.02-00-T KRCP320ST
	GO24NT-20.02-00-T KRP1340
	GO24NT-20.02-00-T KRPP345
3,0 	GO24NT-30.03-00-T KRCP320ST
	GO24NT-30.03-00-T KRP1340
	GO24NT-30.03-00-T KRPP345
4,0 	GO24NT-40.04-00-T KRCP320ST
	GO24NT-40.04-00-T KRP1340
	GO24NT-40.04-00-T KRPP345

LM₂₋₄

www.karcan.com



GO – LM

Режущая пластина	Обозначение
	G024NT-20.02-00-LM KRWN715
	G024NT-30.03-00-LM KRWN715
	G024NT-40.04-00-LM KRWN715

BEYOND THE MACHINING

www.karcan.com



GS

Короткие односторонние
пластины

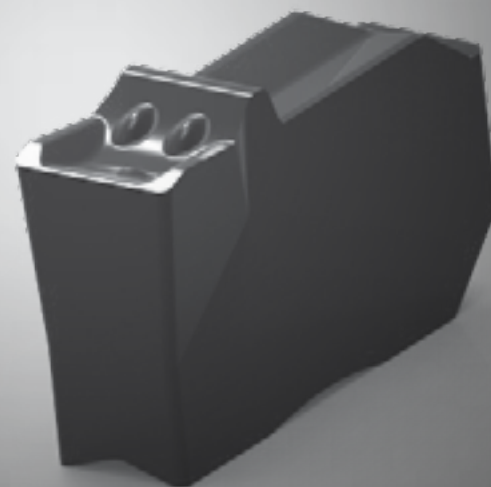


M1 2-6

www.karcan.com

P

K



GS – M1

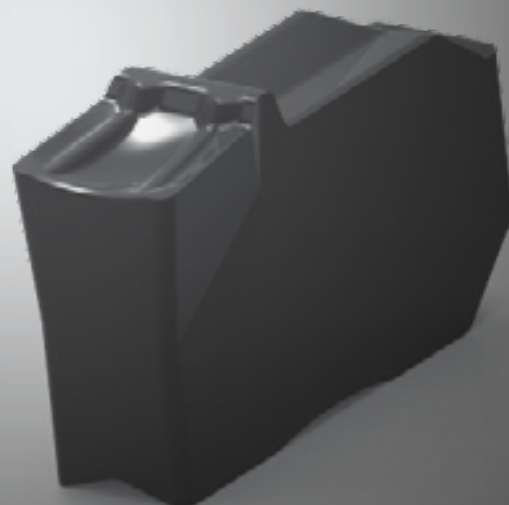
Режущая пластина	Обозначение
2,0 	GSNT-20.02-00-M1 KRCP320ST
	GSNT-20.02-00-M1 KRPP345
	GSNT-20.02-00-M1 KRP1340
3,0 	GSNT-30.02-00-M1 KRCP320ST
	GSNT-30.02-00-M1 KRPP345
	GSNT-30.02-00-M1 CT1340
4,0 	GSNT-40.03-00-M1 KRCP320ST
	GSNT-40.03-00-M1 KRPP345
	GSNT-40.03-00-M1 KRP1340
5,0 	GSNT-50.03-00-M1 KRCP320ST
	GSNT-50.03-00-M1 KRPP345
	GSNT-50.03-00-M1 KRP1340
6,0 	GSNT-60.04-00-M1 KRCP320ST
	GSNT-60.04-00-M1 KRPP345
	GSNT-60.04-00-M1 KRP1340

M2₂₋₆

www.karcan.com

P

K



GS – M2

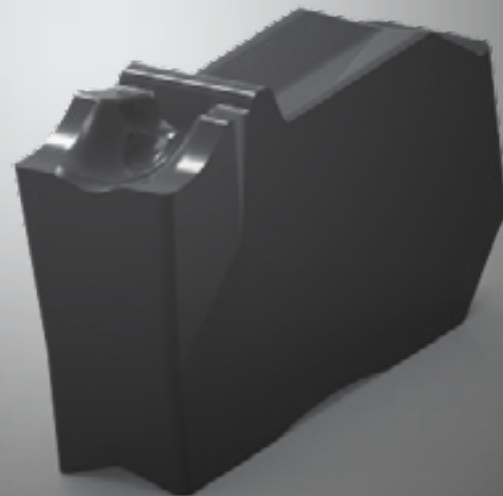
Режущая пластина	Обозначение
2,0 	GSNT-20.02-00-M2 KRCP320ST
	GSNT-20.02-00-M2 KRPP345
	GSNT-20.02-00-M2 KRP1340
3,0 	GSNT-30.03-00-M2 KRCP320ST
	GSNT-30.03-00-M2 KRPP345
	GSNT-30.03-00-M2 KRP1340
4,0 	GSNT-40.04-00-M2 KRCP320ST
	GSNT-40.04-00-M2 KRPP345
	GSNT-40.04-00-M2 KRP1340
5,0 	GSNT-50.04-00-M2 KRCP320ST
	GSNT-50.04-00-M2 KRPP345
	GSNT-50.04-00-M2 KRP1340
6,0 	GSNT-60.05-00-M2 KRCP320ST
	GSNT-60.05-00-M2 KRPP345
	GSNT-60.05-00-M2 KRP1340

ST1₂₋₆

www.karcan.com

M

S



GS – ST1

Режущая пластина	Обозначение
2,0	GSNT-20.02-00-ST1 KRP1340
	GSNT-20.02-00-ST1 KRCP320ST
	GSNT-20.02-00-ST1 KRPP345
3,0	GSNT-30.02-00-ST1 KRP1340
	GSNT-30.02-00-ST1 KRCP320ST
	GSNT-30.02-00-ST1 KRPP345
4,0	GSNT-40.04-00-ST1 KRCP320ST
	GSNT-40.04-00-ST1 KRP1340
	GSNT-40.04-00-ST1 KRPP345
5,0	GSNT-50.04-00-ST1 KRCP320ST
	GSNT-50.04-00-ST1 KRP1340
	GSNT-50.04-00-ST1 KRPP345
6,0	GSNT-60.04-00-ST1 KRCP320ST
	GSNT-60.04-00-ST1 KRP1340
	GSNT-60.04-00-ST1 KRPP345

LM

2-6



M

2-6



GS – LM

Режущая пластина	Обозначение
2,0	GSNT-20.02-00-LM KRWN715
3,0	GSNT-30.03-00-LM KRWN715
4,0	GSNT-40.04-00-LM KRWN715
5,0	GSNT-50.04-00-LM KRWN715
6,0	GSNT-60.04-00-LM KRWN715



GS – M

Режущая пластина	Обозначение
2,0	GSNR-20.00-00-M KRP1340
3,0	GSNR-30.00-00-M KRP1340
4,0	GSNR-40.00-00-M KRP1340
5,0	GSNR-50.00-00-M KRP1340
6,0	GSNR-60.00-00-M KRP1340



MM 2-6

www.karcan.com



www.karcan.com

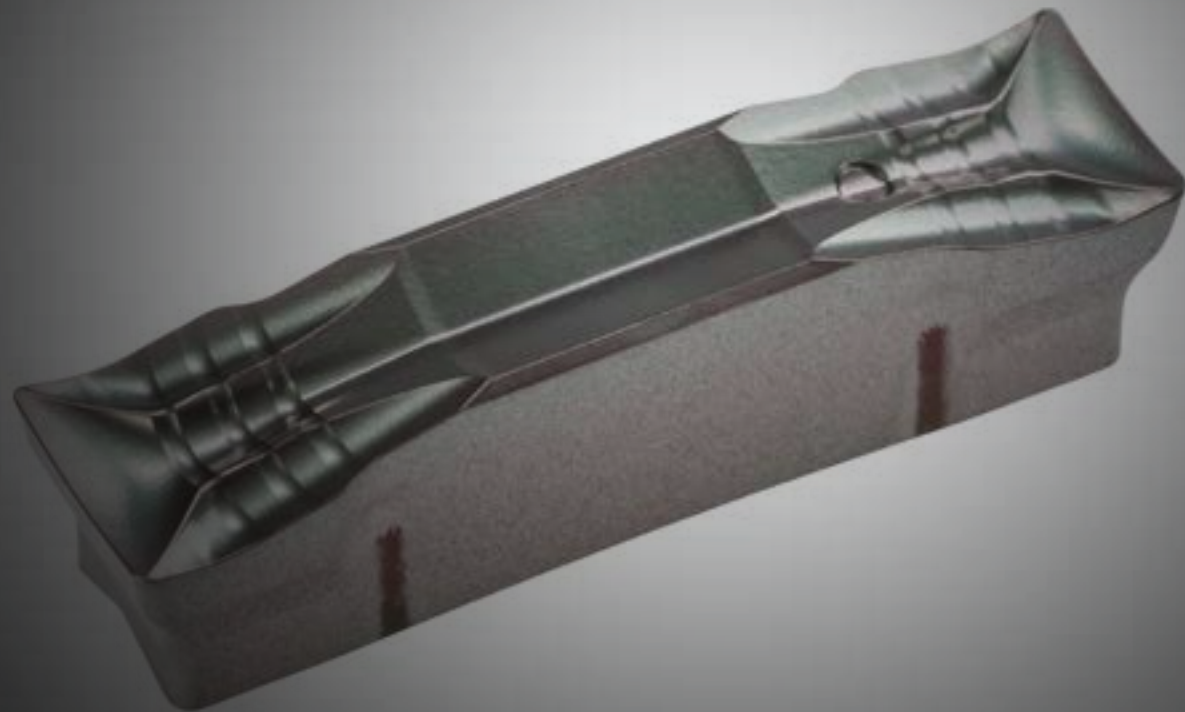
GS – MM

Режущая пластина	Обозначение
2,0	GSNR-20.00-00-MM KRP1340
3,0	GSNR-30.00-00-MM KRP1340
4,0	GSNR-40.00-00-MM KRP1340
5,0	GSNR-50.00-00-MM KRP1340
6,0	GSNR-60.00-00-MM KRP1340



BEYOND THE MACHINING

www.karcan.com



GA

Пластины для торцевых
канавок



T
3-5



GA – T

Режущая пластина	Обозначение
3,0 	GA24NT-30.03-00-T KRCP320ST
	GA24NT-30.03-00-T KRP1340
	GA24NT-30.03-00-T KRPP345
4,0 	GA24NT-40.04-00-T KRCP320ST
	GA24NT-40.04-00-T KRP1340
	GA24NT-40.04-00-T KRPP345
5,0 	GA24NT-50.04-00-T KRCP320ST
	GA24NT-50.04-00-T KRP1340
	GA24NT-50.04-00-T KRPP345



M
3-4



GA – T

Режущая пластина	Обозначение
3,0 	GA24NR-30.00-00-M KRCP320ST
	GA24NR-30.00-00-M KRP1340
	GA24NR-30.00-00-M KRPP345
4,0 	GA24NR-40.00-00-M KRCP320ST
	GA24NR-40.00-00-M KRP1340
	GA24NR-40.00-00-M KRPP345



BEYOND THE MACHINING

www.karcan.com

Корпусной
инструмент



Отрезные лезвия

GO/GD

www.karcan.com



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
РЕШЕНИЯ
ОТ КОМПАНИИ KARCAN

2-6

Корпусной инструмент	Обозначение	T _{макс.} [мм]
	GBL-2602-G02402	25
	GBL-3202-G02402	25
	GBR-2602-G02402	25
	GBR-3202-G02402	25
	GBN-2602-G02402	25
	GBN-3202-G02402	25
	GBN-2603-G02403	35
	GBN-3203-G02403	50
	GBN-2604-G02404	35
	GBN-3204-G02404	50
	GBN-3205-G02405	60
	GBN-3206-G02406	60

Запасные части *	Обозначение
	GK-3 (2 и 3 мм)
	GK-4 (4, 5 и 6 мм)

Информация по использованию системы приведена на стр. 108.



Моноблочные державки

GO/GD

Корпусной инструмент

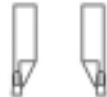


Обозначение

GMEL-12-GD2402-K-T13
GMER-12-GD2402-K-T13
GMEL-16-GD2402-K-T13
GMER-16-GD2402-K-T13
GMEL-20-GD2402-K-T13
GMER-20-GD2402-K-T13
GMEL-12-GD24015-K-T23
GMER-12-GD24015-K-T23
GMEL-16-GD24015-K-T23
GMER-16-GD24015-K-T23



T_{макс.} [мм]



h

L
R
L
R
L
R
L
R
L
R

Запасные части



Обозначение

Ключ T15
Ключ T20
Ключ SW4
M3,5x14,0/T15 (для h = 12)
M4,0x16/T20 (для h = 16)
M4,0x18/T20 (для h = 20)
M5,0x20



Корпусной инструмент	Обозначение	T _{макс.} [мм]	h	
	GMEL-12-GD2403-K-T13	13	12	L
	GMER-12-GD2403-K-T13	13	12	R
	GMEL-16-GD2403-K-T13	13	16	L
	GMER-16-GD2403-K-T13	13	16	R
	GMEL-20-GD2403-K-T13	13	20	L
	GMER-20-GD2403-K-T13	13	20	R
	GMEL-25-GD2403-K-T13	13	25	L
	GMER-25-GD2403-K-T13	13	25	R
	GMEL-16-GD2403-K-T25	25	16	L
	GMER-16-GD2403-K-T25	25	16	R
	GMEL-20-GD2403-K-T25	25	20	L
	GMER-20-GD2403-K-T25	25	20	R
	GMEL-25-GD2403-K-T25	25	25	L
	GMER-25-GD2403-K-T25	25	25	R
	GMEL-32-GD2403-P-T25	25	32	L
	GMER-32-GD2403-P-T25	25	32	R
	GMEL-40-GD2403-S-T25	25	40	L
	GMER-40-GD2403-S-T25	25	40	R

Запасные части	Обозначение
	Ключ T15
	Ключ T20
	M3,5×14,0/T15 (для h = 12)
	M4,0×16/T20 (для h = 16)
	M4,0×18/T20 (для h = 20/25)

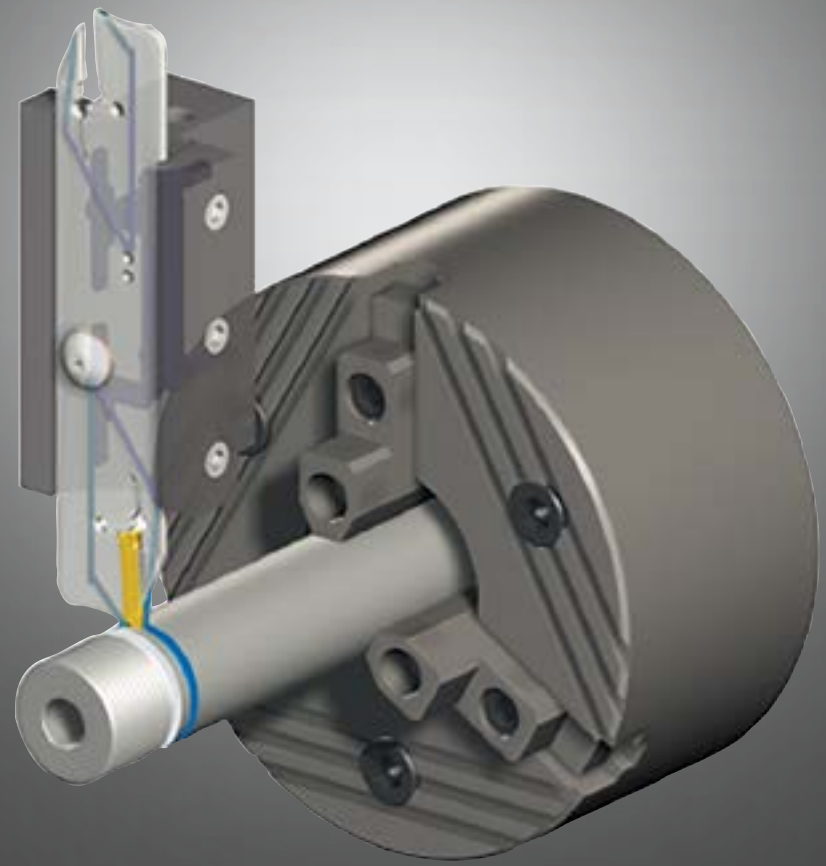


Корпусной инструмент	Обозначение	T _{макс.} [мм]	h	
	GMEL-16-GD2404-K-T25	25	16	L
	GMER-16-GD2404-K-T25	25	16	R
	GMEL-20-GD2404-K-T25	25	20	L
	GMER-20-GD2404-K-T25	25	20	R
	GMEL-25-GD2404-K-T25	25	25	L
	GMER-25-GD2404-K-T25	25	25	R
	GMEL-20-GD2405-M-T25	25	20	L
	GMER-20-GD2405-M-T25	25	20	R
	GMEL-25-GD2405-M-T25	25	25	L
	GMER-25-GD2405-M-T25	25	25	R
	GMEL-20-GD2406-M-T25	25	20	L
	GMER-20-GD2406-M-T25	25	20	R
	GMEL-25-GD2406-M-T25	25	25	L
	GMER-25-GD2406-M-T25	25	25	R
	GMEL-32-GD2406-P-T25	25	32	L
	GMER-32-GD2406-P-T25	25	32	R
	GMEL-40-GD2406-S-T25	25	40	L
	GMER-40-GD2406-S-T25	25	40	R
	GMEL-25-GD3508-P-T32	32	25	L
	GMER-25-GD3508-P-T32	32	25	R
	GMEL-32-GD3508-P-T32	32	32	L
	GMER-32-GD3508-P-T32	32	32	R

Запасные части	Обозначение
	Ключ T20
	M4,0×16 T20 (для h = 16)
	M4,0×18/T20 (для h = 20/25)
	Ключ SW5
	M6,0×20

Отрезные лезвия GO/GD

с внутренним подводом СОЖ



www.karcan.com



www.karcan.com

Корпусной инструмент	Обозначение	T _{макс.} [мм]
	GBL-2602-G02402-C	25
	GBL-3202-G02402-C	25
	GBR-2602-G02402-C	25
	GBR-3202-G02402-C	25
	GBN-2602-G02402-C	25
	GBN-3202-G02402-C	25
	GBN-2603-G02403-C	35
	GBN-3203-G02403-C	50
	GBN-2604-G02404-C	35
	GBN-3204-G02404-C	50
	GBN-3205-G02405-C	60
	GBN-3206-G02406-C	60

Запасные части	Обозначение
	Ключ T15 58 мм
	Резьбовая пробка для СОЖ М4×3

Запасные части*	Обозначение
	ГК-3 (2 и 3 мм)
	ГК-4 (4, 5 и 6 мм)

Информация по использованию системы приведена на стр. 108.



Моноблочные державки GO/GD с внутренним подводом СОЖ



Корпусной инструмент	Обозначение	T _{макс.} [мм]	h	
	GMEL-16-GD2402-K-T13-C	13	16	L
	GMER-16-GD2402-K-T13-C	13	16	R
	GMEL-20-GD2402-K-T13-C	13	25	L
	GMER-20-GD2402-K-T13-C	13	25	R
	GMEL-16-GD2403-K-T25-C	25	16	L
	GMER-16-GD2403-K-T25-C	25	16	R
	GMEL-20-GD2403-K-T25-C	25	20	L
	GMER-20-GD2403-K-T25-C	25	20	R
	GMEL-25-GD2403-K-T25-C	25	25	L
	GMER-25-GD2403-K-T25-C	25	25	R
	GMEL-16-GD2404-K-T25-C	25	16	L
	GMER-16-GD2404-K-T25-C	25	16	R
	GMEL-20-GD2404-K-T25-C	25	20	L
	GMER-20-GD2404-K-T25-C	25	20	R
	GMEL-25-GD2404-K-T25-C	25	25	L
	GMER-25-GD2404-K-T25-C	25	25	R
	GMEL-32-GD2403-P-T25-C	25	32	L
	GMER-32-GD2403-P-T25-C	25	32	R
	GMEL-32-GD2404-P-T25-C	25	32	L
	GMER-32-GD2404-P-T25-C	25	32	R
	GMEL-40-GD2403-S-T25-C	25	40	L
	GMER-40-GD2403-S-T25-C	25	40	R
	GMEL-40-GD2404-S-T25-C	25	40	L
	GMER-40-GD2404-S-T25-C	25	40	R





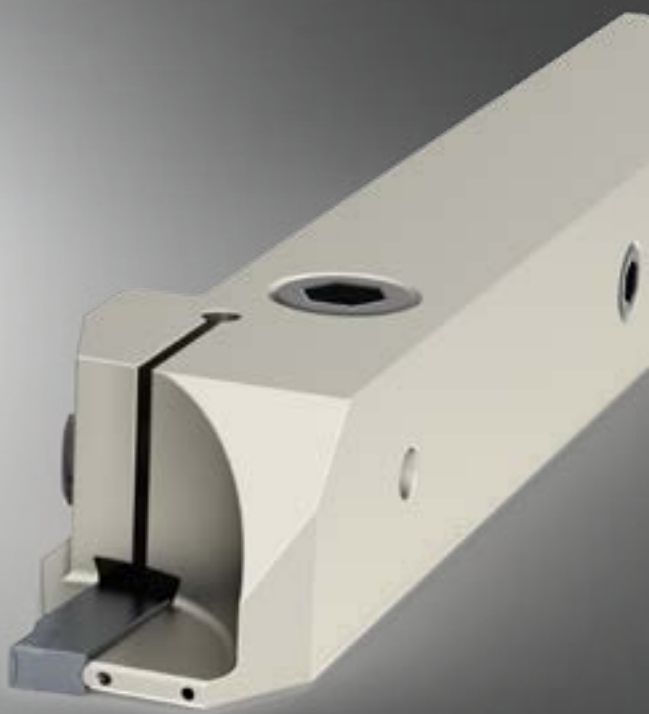
Корпусной инструмент

Обозначение	T _{макс.} [мм]	h	
GMEL-20-GD2405-M-T25-C	25	20	L
GMER-20-GD2405-M-T25-C	25	20	R
GMEL-25-GD2405-M-T25-C	25	25	L
GMER-25-GD2405-M-T25-C	25	25	R
GMEL-20-GD2406-M-T25-C	25	20	L
GMER-20-GD2406-M-T25-C	25	20	R
GMEL-25-GD2406-M-T25-C	25	25	L
GMER-25-GD2406-M-T25-C	25	25	R
GMEL-40-GD3508-P-T32-C	32	40	L
GMER-40-GD3508-P-T32-C	32	40	R



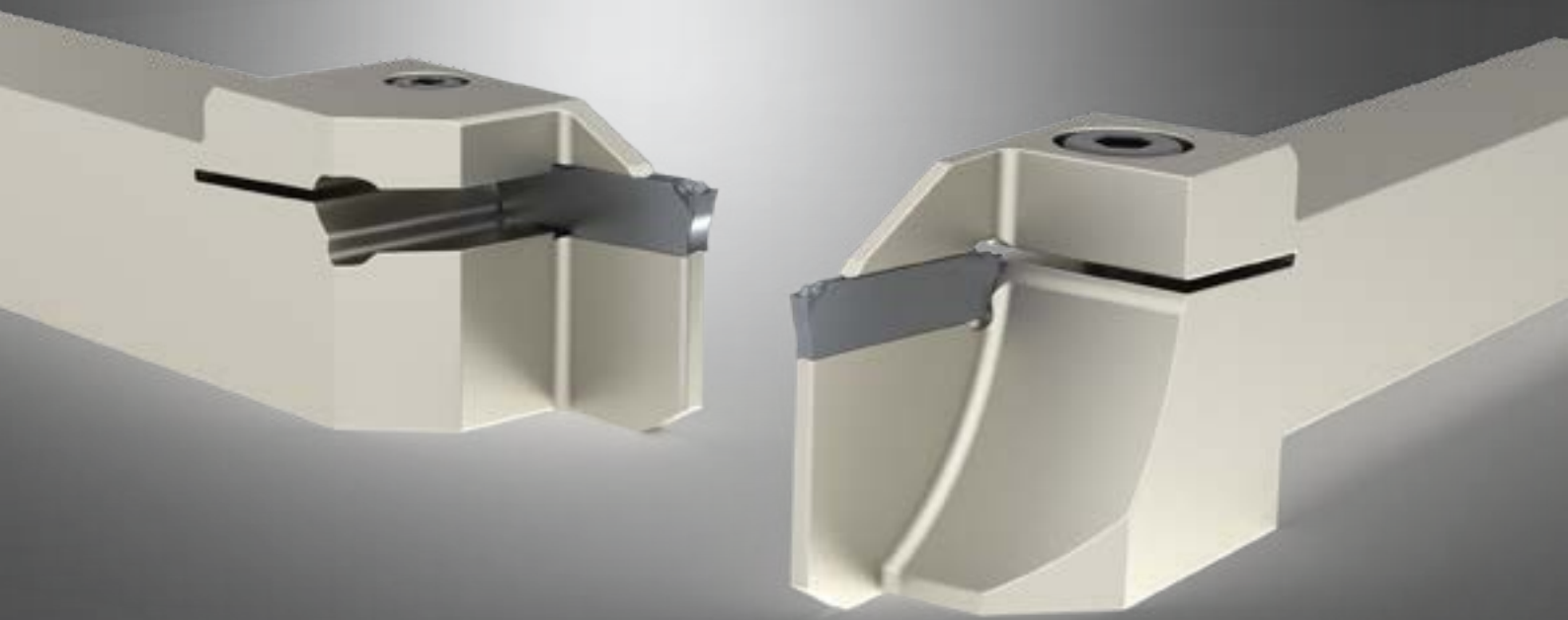
Запасные части

Обозначение
Ключ SW5
M6,0×20
M6×6 DIN 913
G1/8 DIN 913



Моноблочные державки GO/GD

– R (усиленные)

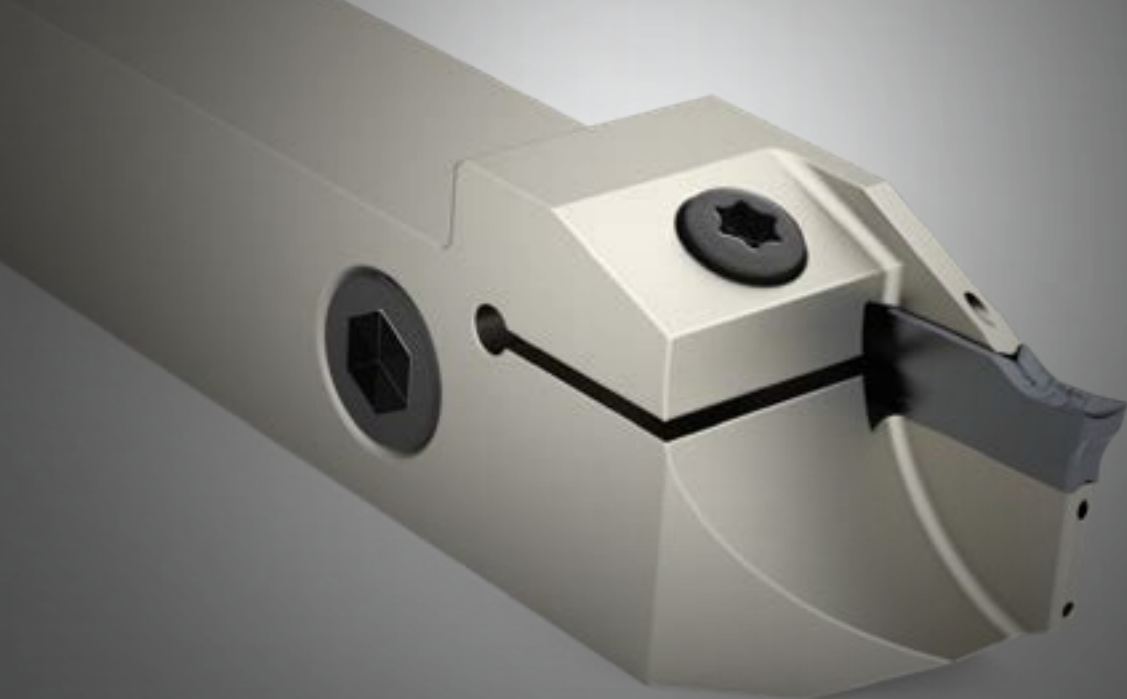


Корпусной инструмент	Обозначение	T _{макс.} [мм]	h	
	GMEL-12-GD2402-K-T13-R	13	12	L
	GMER-12-GD2402-K-T13-R	13		R
	GMEL-16-GD2402-K-T13-R	13	16	L
	GMER-16-GD2402-K-T13-R	13		R
	GMEL-12-GD2402-K-T21-R	21	12	L
	GMER-12-GD2402-K-T21-R	21		R
	GMEL-16-GD2402-K-T21-R	21	16	L
	GMER-16-GD2402-K-T21-R	21		R
	GMEL-12-GD2403-K-T13-R	13	12	L
	GMER-12-GD2403-K-T13-R	13		R
	GMEL-16-GD2403-K-T13-R	13	16	L
	GMER-16-GD2403-K-T13-R	13		R
	GMEL-12-GD2403-K-T21-R	21	12	L
	GMER-12-GD2403-K-T21-R	21		R
	GMEL-16-GD2403-K-T21-R	21	16	L
	GMER-16-GD2403-K-T21-R	21		R

Запасные части	Обозначение
	Ключ T15
	M4,0×14/T15

Моноблочные державки GO/GD

-R (усиленные)
с внутренним подводом СОЖ



Корпусной инструмент	Обозначение	T _{макс.} [мм]	h	
	GMEL-12-GD2402-K-T13-R-C	13	12	L
	GMER-12-GD2402-K-T13-R-C	13	12	R
	GMEL-16-GD2402-K-T13-R-C	13	16	L
	GMER-16-GD2402-K-T13-R-C	13	16	R
	GMEL-16-GD2402-K-T21-R-C	21	16	L
	GMER-16-GD2402-K-T21-R-C	21	16	R
	GMEL-12-GD2403-K-T13-R-C	13	12	L
	GMER-12-GD2403-K-T13-R-C	13	12	R
	GMEL-16-GD2403-K-T13-R-C	13	16	L
	GMER-16-GD2403-K-T13-R-C	13	16	R
	GMEL-16-GD2403-K-T21-R-C	21	16	L
	GMER-16-GD2403-K-T21-R-C	21	16	R

Запасные части	Обозначение
	Ключ T15
	M4,0×14/T15
	M6,0×6,0 DIN 913
	G1/8 DIN 913

Отрезные лезвия GS



www.karcan.com

www.karcan.com

Корпусной инструмент	Обозначение	Т _{макс.} [мм]
	GBR-2602-GS02	25
	GBL-2602-GS02	25
	GBR-3202-GS02	25
	GBL-3202-GS02	25
	GBN-2603-GS03	35
	GBN-3203-GS03	50

Корпусной инструмент	Обозначение	Т _{макс.} [мм]
	GBN-2604-GS04	40
	GBN-3204-GS04	50
	GBN-3205-GS05	55
	GBN-3206-GS06	60

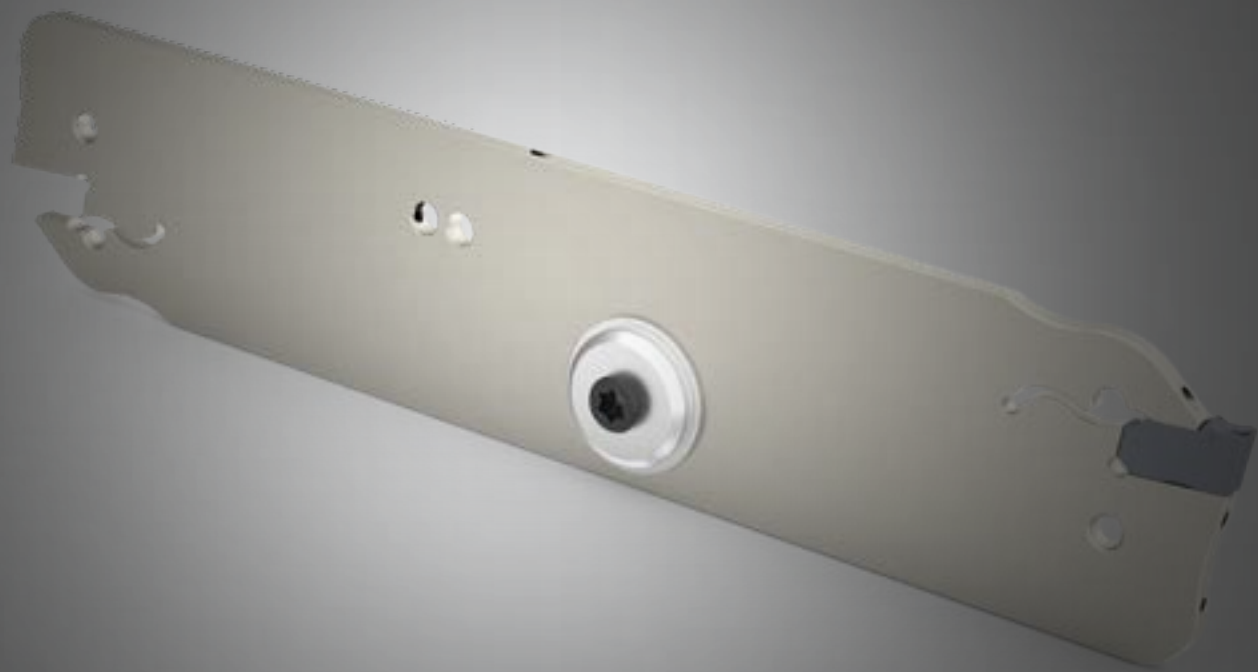
Запасные части	Обозначение
	GK-3 (2 и 3 мм)
	GK-4 (4, 5 и 6 мм)

Информация по использованию системы приведена на стр. 108.

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

Отрезные лезвия GS

с внутренним подводом СОЖ



www.karcan.com

www.karcan.com

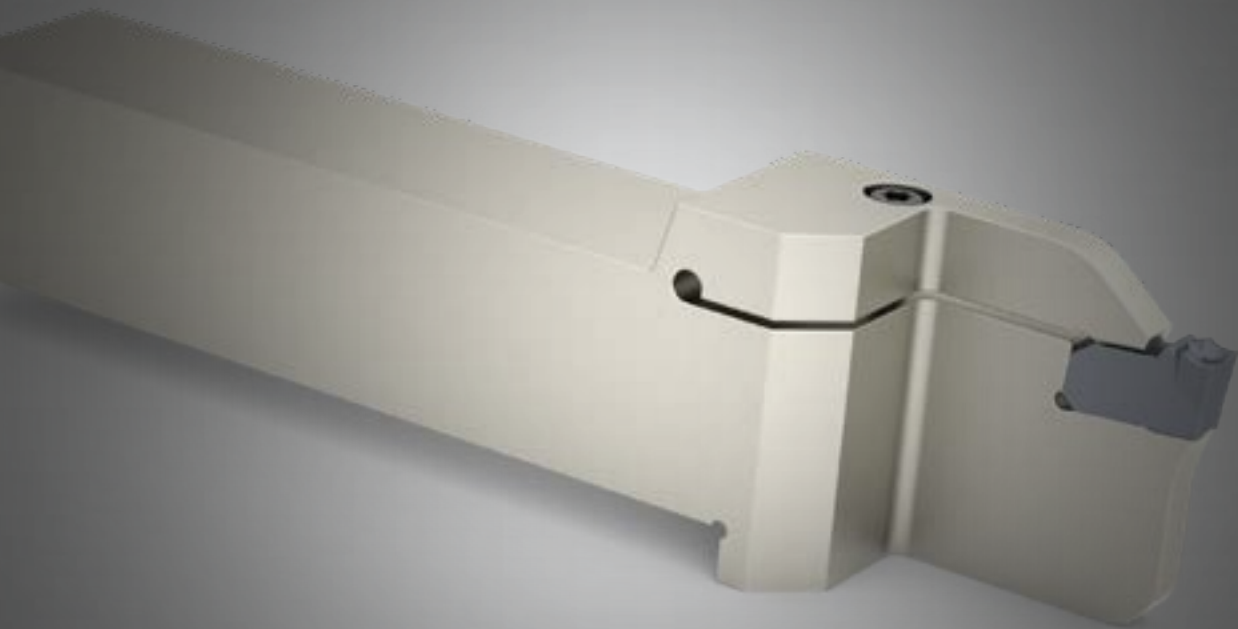
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
РЕШЕНИЯ
ОТ КОМПАНИИ KARCAN

Корпусной инструмент	Обозначение	T _{макс.} [мм]
	GBL-2602-GS02-C	25
	GBL-3202-GS02-C	25
	GBR-2602-GS02-C	25
	GBR-3202-GS02-C	25
	GBN-2603-GS03-C	35
	GBN-3203-GS03-C	50
	GBN-2604-GS04-C	40
	GBN-3204-GS04-C	50

Запасные части*	Обозначение
	GK-3 (2 и 3 мм)
	GK-4 (4, 5 и 6 мм)

Информация по использованию системы приведена на стр. 108.

Моноблочные державки GS



www.karcan.com

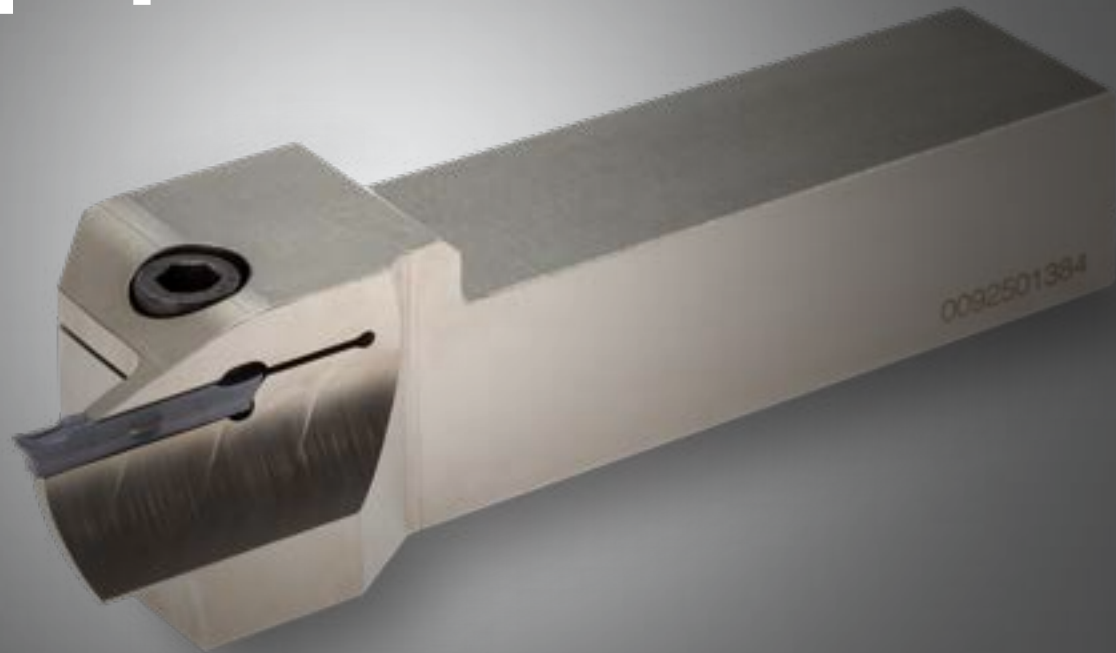
www.karcan.com



Корпусной инструмент	Обозначение	T _{макс.} [мм]	h	
	GMEL-16-GS02-K-T20	20	16	L
	GMER-16-GS02-K-T20	20	16	R
	GMEL-16-GS03-K-T20	20	16	L
	GMER-16-GS03-K-T20	20	16	R
	GMEL-20-GS02-K-T20	20	20	L
	GMER-20-GS02-K-T20	20	20	R
	GMEL-20-GS03-K-T20	20	20	L
	GMER-20-GS03-K-T20	20	20	R
	GMEL-20-GS04-K-T25	25	20	L
	GMER-20-GS04-K-T25	25	20	R
	GMEL-20-GS05-K-T25	25	20	L
	GMER-20-GS05-K-T25	25	20	R
	GMEL-20-GS06-K-T25	25	20	L
	GMER-20-GS06-K-T25	25	20	R
	GMEL-25-GS03-M-T20	20	25	L
	GMER-25-GS03-M-T20	20	25	R
	GMEL-25-GS04-M-T25	25	25	L
	GMER-25-GS04-M-T25	25	25	R
	GMEL-25-GS05-M-T25	25	25	L
	GMER-25-GS05-M-T25	25	25	R
	GMEL-25-GS06-M-T32	32	25	L
	GMER-25-GS06-M-T32	32	25	R

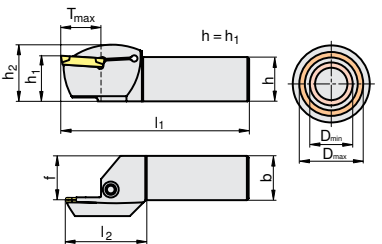
Запасные части	Обозначение
	Ключ T20
	M4,0x18/T20

Моноблочные державки ГА для торцевых канавок



www.karcan.com

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
РЕШЕНИЯ
ОТ КОМПАНИИ KARCAN



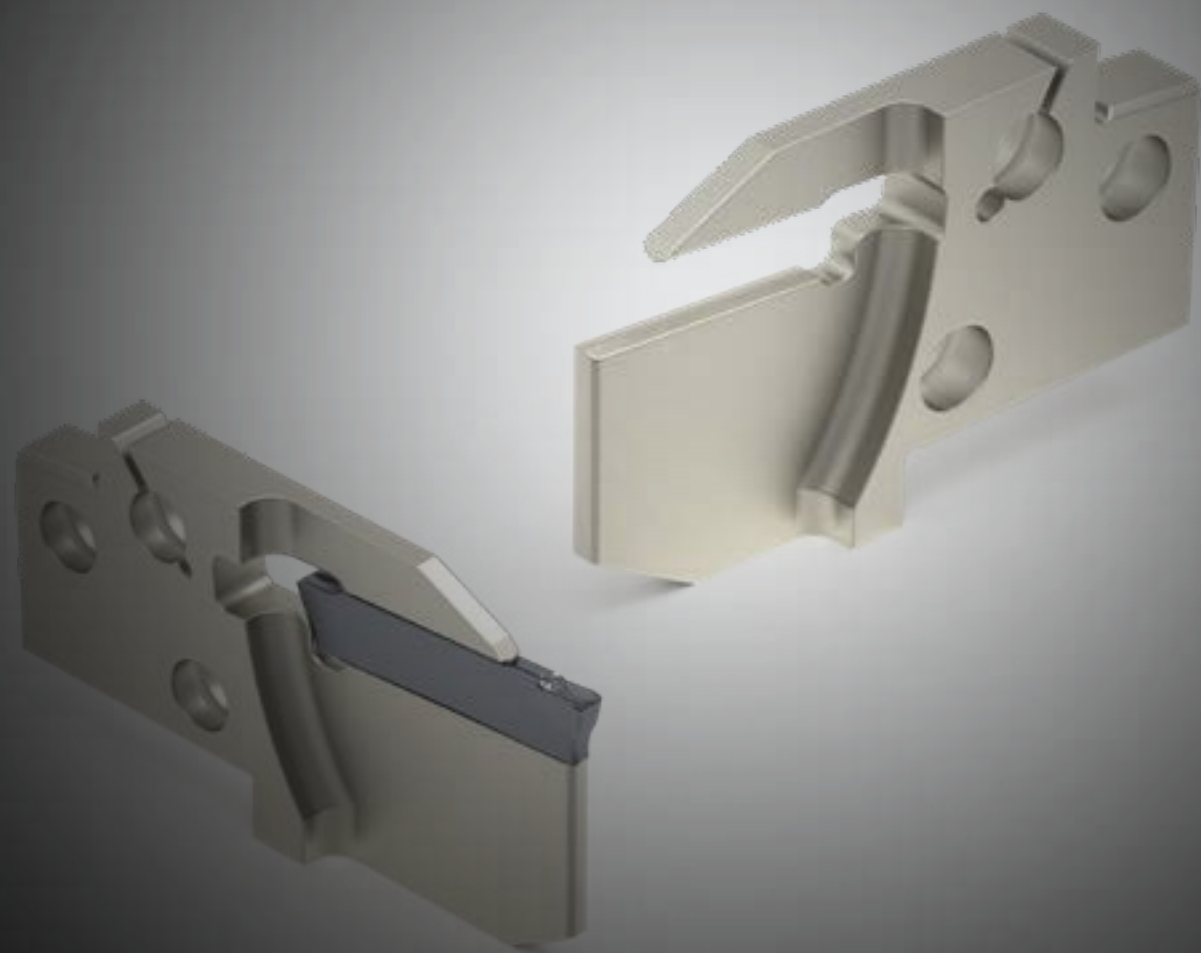
Обозначение	s [мм]	T _{макс.} [м]	D _{мин.} [мм]	D _{макс.} [мм]	h = h ₁ [мм]	h ₂ [мм]	b [мм]	l ₁ [мм]	l ₂ [мм]	f [мм]
GMAR-25-GA03-K-T13-40-50	3	13	40	50	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAR-25-GA03-K-T13-50-60	3	13	50	60	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAR-25-GA03-K-T13-60-70	3	13	60	70	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAR-25-GA03-K-T13-75-100	3	13	75	100	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAR-25-GA03-K-T13-100-140	3	13	100	140	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAR-25-GA03-K-T13-140-200	3	13	140	200	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAL-25-GA03-K-T13-40-50	3	13	40	50	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAL-25-GA03-K-T13-50-60	3	13	50	60	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAL-25-GA03-K-T13-60-70	3	13	60	70	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAL-25-GA03-K-T13-75-100	3	13	75	100	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAL-25-GA03-K-T13-100-140	3	13	100	140	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAL-25-GA03-K-T13-140-200	3	13	140	200	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAR-25-GA04-K-T13-40-50	4	13	40	50	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAR-25-GA04-K-T13-50-60	4	13	50	60	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAR-25-GA04-K-T13-60-70	4	13	60	70	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAR-25-GA04-K-T13-75-100	4	13	75	100	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAR-25-GA04-K-T13-100-140	4	13	100	140	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAR-25-GA04-K-T13-140-200	4	13	140	200	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAL-25-GA04-K-T13-40-50	4	13	40	50	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAL-25-GA04-K-T13-50-60	4	13	50	60	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAL-25-GA04-K-T13-60-70	4	13	60	70	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAL-25-GA04-K-T13-75-100	4	13	75	100	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAL-25-GA04-K-T13-100-140	4	13	100	140	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAL-25-GA04-K-T13-140-200	4	13	140	200	25	33	25	125	39,7	24,3
GMAR-25-GA05-K-T13-45-60	5	20	45	60	25	33	25	150	39	23,3
GMAR-25-GA05-K-T13-60-75	5	20	60	75	25	33	25	150	39	23,3
GMAR-25-GA05-K-T13-75-100	5	28	75	100	25	33	25	150	47	23,3
GMAR-25-GA05-K-T13-100-180	5	28	100	180	25	33	25	150	47	23,3
GMAR-25-GA05-K-T13-180-400	5	32	180	400	25	33	25	150	51	23,3
GMAL-25-GA05-K-T13-45-60	5	20	45	60	25	33	25	150	39	23,3
GMAL-25-GA05-K-T13-60-75	5	20	60	75	25	33	25	150	39	23,3
GMAL-25-GA05-K-T13-75-100	5	28	75	100	25	33	25	150	47	23,3
GMAL-25-GA05-K-T13-100-180	5	28	100	180	25	33	25	150	47	23,3
GMAL-25-GA05-K-T13-180-400	5	32	180	400	25	33	25	150	51	23,3

BEYOND THE MACHINING

www.karcan.com

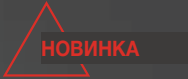
НОВИНКА

Модуль



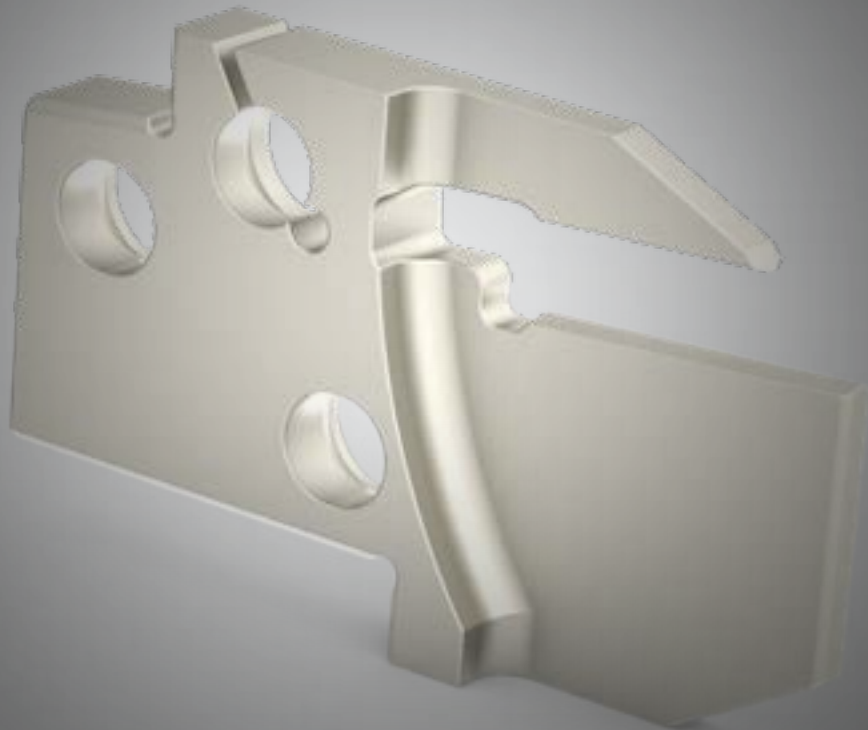
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ
ОТ КОМПАНИИ KARCAN





Модуль GO/GD

для радиальной обработки



Корпусной инструмент	Обозначение	T _{макс.} [мм]	h	
	GEML-2002-G02402-T25	25	20	L
	GEMR-2002-G02402-T25	25	20	R
	GEML-2003-G02403-T25	25	20	L
	GEMR-2003-G02403-T25	25	20	R
	GEML-2004-G02404-T25	25	20	L
	GEMR-2004-G02404-T25	25	20	R
	GEML-2005-G02405-T25	25	20	L
	GEMR-2005-G02405-T25	25	20	R
	GEML-2006-G02406-T25	25	20	L
	GEMR-2006-G02406-T25	25	20	R
	GEML-2502-G02402-T25	25	25	L
	GEMR-2502-G02402-T25	25	25	R
	GEML-2503-G02403-T25	25	25	L
	GEMR-2503-G02403-T25	25	25	R
	GEML-2504-G02404-T25	25	25	L
	GEMR-2504-G02404-T25	25	25	R
	GEML-2505-G02405-T25	25	25	L
	GEMR-2505-G02405-T25	25	25	R
	GEML-2506-G02406-T25	25	25	L
	GEMR-2506-G02406-T25	25	25	R

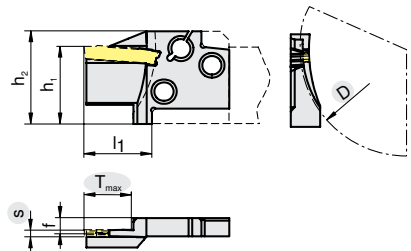
Модуль GA

для торцевой обработки

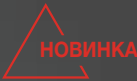


www.karcan.com

www.karcan.com

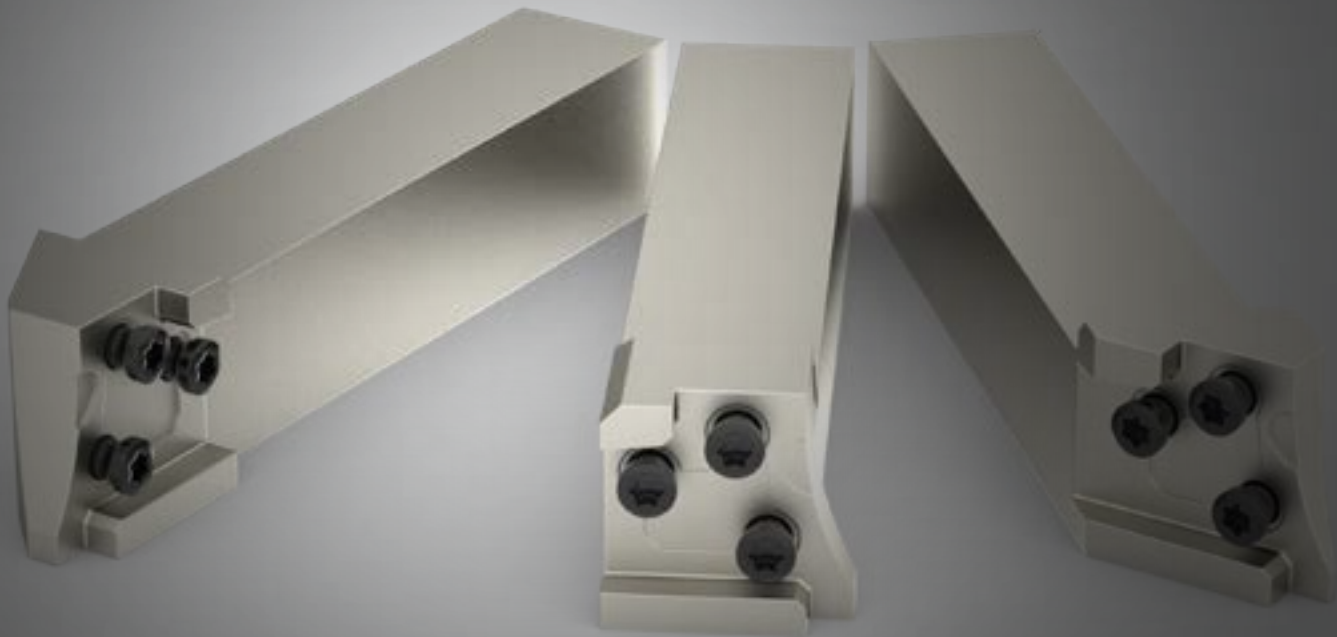


Обозначение	s [мм]	T _{макс.} [м]	D _{мин.} [мм]	D _{макс.} [мм]	h = h ₁ [мм]	h ₂ [мм]	l ₁ [мм]	f [мм]
GAMR-25-GA03-K-T15-40-50	3	15	40	50	25	30	22	4,9
GAMR-25-GA03-K-T15-50-60	3	15	50	60	25	30	22	4,9
GAMR-25-GA03-K-T15-60-70	3	15	60	70	25	30	22	4,9
GAMR-25-GA03-K-T15-75-100	3	15	75	100	25	30	22	4,9
GAMR-25-GA03-K-T15-100-140	3	15	100	140	25	30	22	4,9
GAMR-25-GA03-K-T15-140-200	3	15	140	200	25	30	22	4,9
GAML-25-GA03-K-T15-40-50	3	15	40	50	25	30	22	4,9
GAML-25-GA03-K-T15-50-60	3	15	50	60	25	30	22	4,9
GAML-25-GA03-K-T15-60-70	3	15	60	70	25	30	22	4,9
GAML-25-GA03-K-T15-75-100	3	15	75	100	25	30	22	4,9
GAML-25-GA03-K-T15-100-140	3	15	100	140	25	30	22	4,9
GAML-25-GA03-K-T15-140-200	3	15	140	200	25	30	22	4,9
GAMR-25-GA04-K-T15-40-50	4	15	40	50	25	30	22	4,4
GAMR-25-GA04-K-T15-50-60	4	15	50	60	25	30	22	4,4
GAMR-25-GA04-K-T15-60-70	4	15	60	70	25	30	22	4,4
GAMR-25-GA04-K-T15-75-100	4	15	75	100	25	30	22	4,4
GAMR-25-GA04-K-T15-100-140	4	15	100	140	25	30	22	4,4
GAMR-25-GA04-K-T15-140-200	4	15	140	200	25	30	22	4,4
GAML-25-GA04-K-T15-40-50	4	15	40	50	25	30	22	4,4
GAML-25-GA04-K-T15-50-60	4	15	50	60	25	30	22	4,4
GAML-25-GA04-K-T15-60-70	4	15	60	70	25	30	22	4,4
GAML-25-GA04-K-T15-75-100	4	15	75	100	25	30	22	4,4
GAML-25-GA04-K-T15-100-140	4	15	100	140	25	30	22	4,4
GAML-25-GA04-K-T15-140-200	4	15	140	200	25	30	22	4,4



www.karcan.com

Державки для модуля



www.karcan.com



Корпусной инструмент	Обозначение	S (угол)	Модуль радиальный	Модуль торцевой
	GMML-20-GD2400-J	0	GEML-20	
	GMMR-20-GD2400-J	0	GEMR-20	
	GMML-20-GD2445-J	45	GEML-20	
	GMMR-20-GD2445-J	45	GEMR-20	
	GMML-20-GD2490-J	90	GEML-20	
	GMMR-20-GD2490-J	90	GEMR-20	
	GMML-25-GD2400-J	0	GEML-25	GAML-25
	GMMR-25-GD2400-J	0	GEMR-25	GAMR-25
	GMML-25-GD2445-J	45	GEMR-25	GAMR-25
	GMMR-25-GD2445-J	45	GEML-25	GAML-25
	GMML-25-GD2490-J	90	GEMR-25	GAMR-25
	GMMR-25-GD2490-J	90	GEML-25	GAML-25

Запасные части



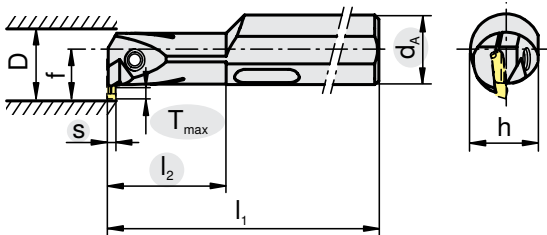
Обозначение
Ключ T15
Ключ T20
M4,0×11/T15
M4,0×14/T15
M5,0×13,5/T20
M5,0×18/T20

Державки для внутренней обработки



www.karcan.com

www.karcan.com



Обозначение	d _A [мм]	T _{макс.} [мм]	s [мм]	h [мм]	f [мм]	l ₁ [мм]	l ₂ [мм]	D _{мин.} [мм]
GMIR-25-GD2402-T08-C	25	8	2	24,4	21	200	52	32
GMIR-25-GD2403-T09-C	25	9	3	24,5	22	200	52	32
GMIR-32-GD2403-T11-C	32	11	3	31	27,5	250	64	42
GMIR-32-GD2404-T11-C	32	11	4	31	27,5	250	64	42
GMIR-40-GD2404-T12-C	40	12	4	38,5	32,5	300	80	53
GMIR-40-GD2405-T12-C	40	12	5	38,5	32,5	300	80	53
GMIL-25-GD2402-T08-C	25	8	2	24,4	21	200	52	32
GMIL-25-GD2403-T09-C	25	9	3	24,5	22	200	52	32
GMIL-32-GD2403-T11-C	32	11	3	31	27,5	250	64	42
GMIL-32-GD2404-T11-C	32	11	4	31	27,5	250	64	42
GMIL-40-GD2404-T12-C	40	12	4	38,5	32,5	300	80	53
GMIL-40-GD2405-T12-C	40	12	5	38,5	32,5	300	80	53

Запасные части

Обозначение

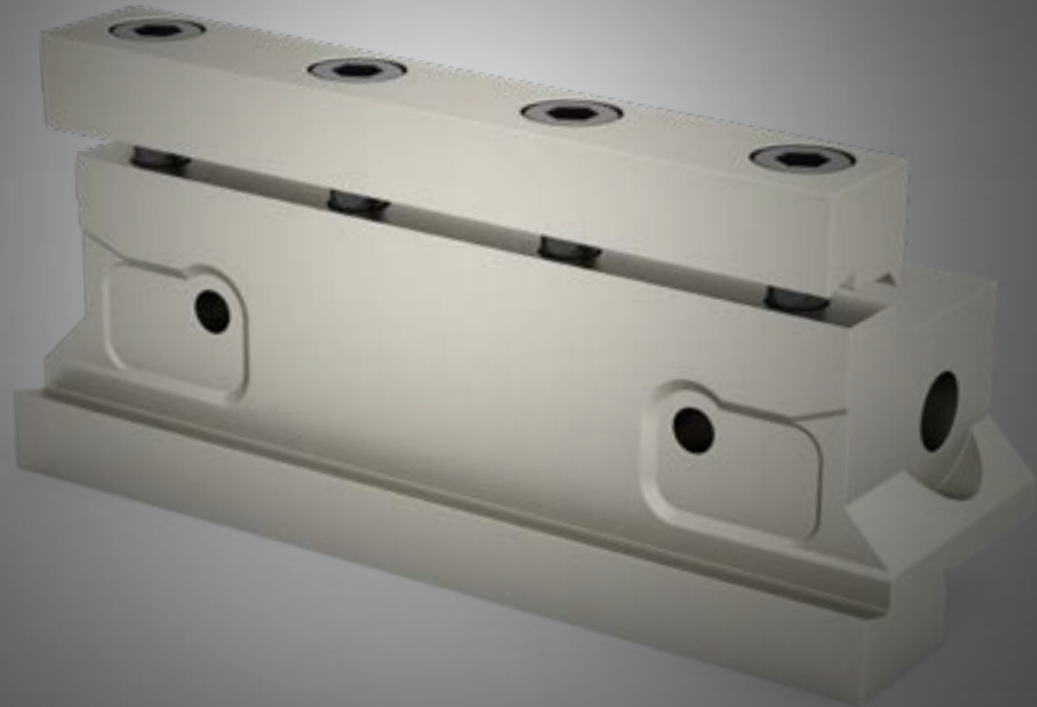


Ключ T20

M5,0x18/T20

M4,0x4,0 DIN 913

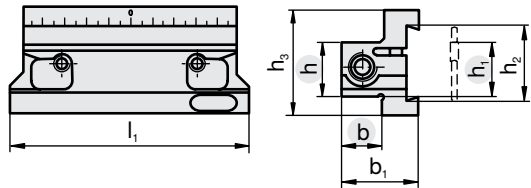
Зажимные блоки для отрезных лезвий



www.karcan.com

www.karcan.com

SCB



Обозначение	Материал	h ₂ [мм]	h [мм]	h ₁ [мм]	h ₃ [мм]	l ₁ [мм]	b [мм]	b ₁ [мм]	Для лезвия
SCB-GB26-2020	12279141	26	20	20	43	90	20	37	GBN...26...
SCB-GB32-2520	12279142	32	25	25	49	110	20	38	GBN...32...

Запасные части для зажимного блока без охлаждения

Запасные части	Обозначение
	Зажимной винт M6,0×25

Зажимные блоки для отрезных лезвий

с внутренним охлаждением



www.karcan.com

SCB-C



Обозначение	Материал	h ₂ [мм]	h [мм]	h ₁ [мм]	h ₃ [мм]	l ₁ [мм]	b [мм]	b ₁ [мм]	Для лезвия
SCB-GB26-2020-C	12279139	26	20	20	43	82	20	40	GBN...26...
SCB-GB32-2525-C	12279137	32	25	25	49	95	25	44,5	GBN...32...

Запасные части для зажимного блока с охлаждением

Запасные части

Обозначение



Резьбовой штифт
M6,0x8



Зажимной винт
M6,0x12

BEYOND THE MACHINING

www.karcan.com

**Техническая
информация**



ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ
ОТ КОМПАНИИ KARCAN

Как пользоваться системой?



1

Установите ключ на две посадочные точки так, чтобы ручка была направлена вперед.



2

При перемещении ключа в направлении стрелок открывается посадочное место



3

Надавите на ключ, чтобы установить его в окончательное положение



4

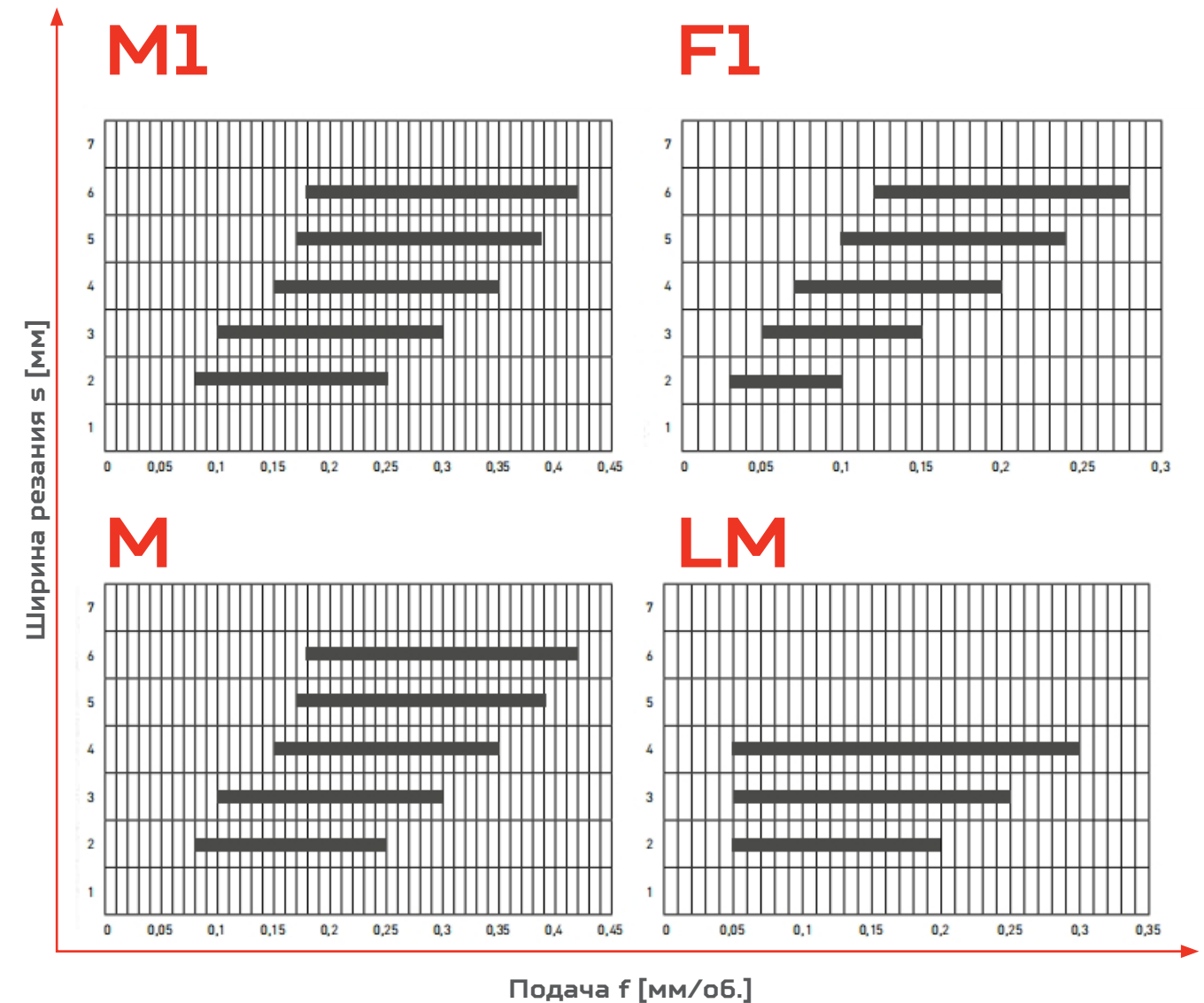
Подайте ключ вперед, чтобы надежно зажать режущую пластину



При замене режущей пластины следите за тем, чтобы ключ находился в натянутом положении!



Рекомендуемые скорости подачи



Рекомендуемые режимы резания

T

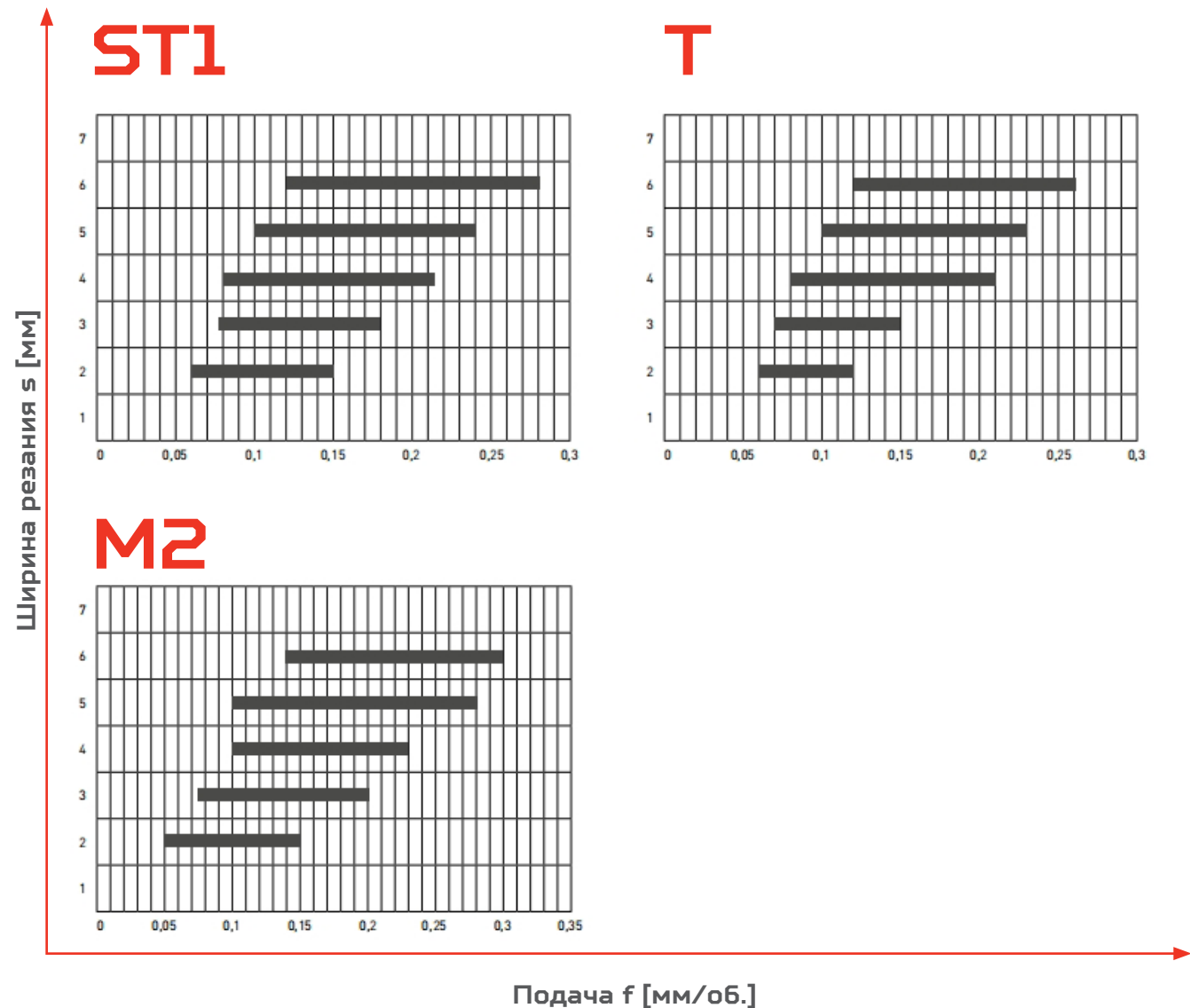
Геометрический размер T	0,5 a_p [мм]	1 a_p [мм]	1,5 a_p [мм]	2 a_p [мм]	2,5 a_p [мм]	3 a_p [мм]	3,5 a_p [мм]
Ширина резания	подача f мм/об						
2	0,10-0,15	0,05-0,15	0,05-0,12	0,05-0,10			
3	0,10-0,17	0,05-0,17	0,05-0,17	0,05-0,15	0,05-0,12		
4	0,10-0,20	0,07-0,20	0,07-0,20	0,07-0,20	0,07-0,17	0,07-0,15	
5	0,10-0,25	0,10-0,25	0,07-0,25	0,07-0,25	0,07-0,22	0,07-0,20	
6	0,15-0,30	0,15-0,30	0,15-0,30	0,15-0,30	0,15-0,30	0,15-0,25	0,15-0,22

M2

Геометрический размер T	0,5 a_p [мм]	1 a_p [мм]	1,5 a_p [мм]	2 a_p [мм]	2,5 a_p [мм]	3 a_p [мм]
Ширина резания	подача f мм/об					
2	0,05-0,17	0,05-0,13	0,05-0,10			
3	0,07-0,20	0,07-0,20	0,07-0,18	0,07-0,15		
4	0,10-0,25	0,10-0,25	0,10-0,25	0,10-0,22	0,10-0,18	
5	0,12-0,27	0,12-0,27	0,12-0,27	0,12-0,25	0,12-0,22	
6	0,15-0,30	0,15-0,30	0,15-0,30	0,15-0,30	0,15-0,25	0,15-0,20

M / MM

Геометрический размер T	0,5 a_p [мм]	1 a_p [мм]	1,5 a_p [мм]	2 a_p [мм]	2,5 a_p [мм]	3 a_p [мм]
Ширина резания	подача f мм/об					
2	0,15-0,30	0,15-0,27				
3	0,15-0,35	0,15-0,35	0,15-0,30			
4	0,15-0,40	0,15-0,40	0,15-0,40	0,15-0,30		
5	0,15-0,50	0,15-0,50	0,15-0,50	0,15-0,40	0,15-0,35	
6	0,20-0,70	0,20-0,70	0,20-0,70	0,20-0,60	0,20-0,50	0,20-0,40



Рекомендуемые скорости резания

M1, F1, T, M, M2

Материал обрабатываемой детали		Твердосплавный инструмент с износостойким покрытием			
Тип обработки / сплав		Твердость по Бринеллю, HB	KRP1340 v _c [м/мин]	KRCP320ST v _c [м/мин]	KRPP345 v _c [м/мин]
P	Сталь	нелегированная сталь 0,15–0,45 % C	150–250	80–180	110–190
		низколегированная закаленная сталь	250–300	60–150	110–180
		высоколегированная закаленная сталь	350	50–120	70–160
		коррозионно-стойкая отожженная сталь	200	50–200	120–200
M	Нержавею-щая сталь	отожженная перлитная	200	50–200	120–200
		закаленная аустенитная	180	50–180	100–170
		закаленная дуплексная	230–260	50–100	70–110
		твердая мартенситная	330	60–90	60–90
R	Чугун	серый чугун	180	100–200	90–180
		чугун с шаровидным графитом	160	100–180	100–160
		ковкий перлитный	130	80–160	80–150

ST1, MM

Материал обрабатываемой детали		Твердосплавный инструмент с износостойким покрытием			
Тип обработки / сплав		Твердость по Бринеллю, HB	KRP1340 v _c [м/мин]	KRCP320ST v _c [м/мин]	KRPP345 v _c [м/мин]
M	Нержавею-щая сталь	отожженная перлитная	200	50–200	120–200
		закаленная аустенитная	180	50–180	100–170
		закаленная дуплексная	230–260	50–100	70–110
		твердая мартенситная	330	60–90	60–90
S	Специаль-ные мате-риалы	На основе Fe	200	–	–
		На основе никеля или кобальта	250	–	–
		Титан	Rm 440	–	–

LM

Материал обрабаты-ваемой детали		Твердосплавный инструмент без износостойкого покрытия	
Тип обработки / сплав		Твердость по Бринеллю, HB	KRWN 715 v _c [м/мин]
N	Цветные металлы	Алюминиевые деформируемые сплавы	100
		Алюминиевые литейные сплавы < 12 % Si	90
		Медные сплавы (бронза)	90

Максимальный крутящий момент для винтов

Обозначение	макс. крутящий момент / Н·м
7812115/M6×20 DIN 912	7
7802115/M6×25 DIN 912-12.9	7
7897218/M4,0×18/T20	4
M6X6 DIN 913	0
7897221/M3,5×14,0/T15	3,2
10010029/M6×12 DIN 912-12.9	7
M0102554/M4,0×16/T20 SCREW	4
7897203/M4,0×14/T15	4
7897209/M4,0×11/T15	4
7897205/M5,0×18/T20	5
7897210/M5,0×13,5/T20	5

Сплавы

www.karcan.com

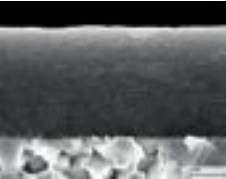
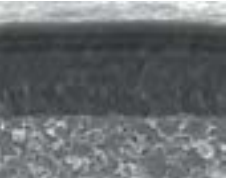
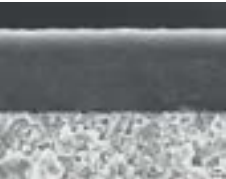
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ
РЕШЕНИЯ
ОТ КОМПАНИИ KARCAN

Область применения сплавов

Обозначение сплава	Стандартное обозначение		*Тип покрытия	Область применения																	Р	М	К	Н	С	Н																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	ISO	ANSI																			Сталь	Нержавею- щая сталь	Чугун	Цветные сплавы	Жаропроч- ные сплавы	Твердые материалы																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
				01	05	10	15	20	25	30	35	40	45	50																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
KRP1340		HC-P30	C6	P																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				</

• Основные области применения
o Возможная область применения

Описание сплавов

KRP1340	HC-P30 HC-M25 HC-K30 HC-S30
	Технические характеристики: Химический состав: Co 9,0 %; карбиды смешанного типа 2,0 %; баланс карбидов вольфрама Зернистость: 0,7–1 мкм Твердость: HV₃₀ 1590 Характеристики покрытия: PVD TiAlN Рекомендуемая область применения: Универсальный высокопроизводительный твердосплавный режущий инструмент для механической обработки деталей из стали, чугуна и жаропрочных сплавов. • Может использоваться как эффективный универсальный режущий инструмент • Высокая стабильность режущей кромки
KRCP320ST	HC-P35 HC-K35 HC-M30
	Технические характеристики: Химический состав: Co 10,5 %; карбиды смешанного типа 2,0 %; баланс карбидов вольфрама Зернистость: 1 мкм Твердость: HV₃₀ 1400 Характеристики покрытия: CVD TiCN-Al2O3, многослойное Рекомендуемая область применения: Надежный режущий инструмент для механической обработки деталей из стали и чугуна. • Высокая износостойкость • Хорошая противоокислительная устойчивость • Высокая прочность • Хорошая термостойкость
KRPP345	HC-P45 HC-M40 HC-S40
	Технические характеристики: Химический состав: Co 12,5 %; карбиды смешанного типа 2,0 %; баланс карбидов вольфрама Зернистость: 1–1,5 мкм Твердость: HV₃₀ 1380 Характеристики покрытия: PVD TiAlTaN Рекомендуемая область применения: Надежное решение для деталей из сталей, в т. ч. аустенитных сталей, в нестабильных условиях обработки. • Идеально подходит для нержавеющей стали • Превосходная прочность • Хорошая износостойкость • Высокая надежность применения

KRWN715	HW-K15
	Технические характеристики: Химический состав: Co 6,0 % баланс карбидов вольфрама; прочее: 0,20 % Зернистость: 0,8–1,3 мкм Твердость: HV₃₀ 1650 Рекомендуемая область применения: Твердосплавные пластины без износостойкого покрытия предназначены для механической обработки алюминия и других цветных металлов. • Оптимально подходят для алюминия • Высокая износостойкость • Высокая термостойкость • Низкая склонность к адгезии

Система обозначений компании KARCAN

Система обозначений для режущих пластин

GD
Двусторонняя длинная

GO
Односторонняя длинная

G5
Односторонняя короткая

GA
Для торцевой обработки

Тип режущей пластины

R
Правая

L
Левая

N
Нейтральная

Направление

15 1,5 мм

20 2 мм

30 3 мм

40 4 мм

50 5 мм

60 6 мм

80 8 мм

100 10 мм

Ширина режущей пластины

00 0°

04 4°

06 6°

15 15°

Задний угол

GD	24	N	T	-	30	.	02	-	00	-	M1
----	----	---	---	---	----	---	----	---	----	---	----

Длина режущей пластины

24	24 мм
----	-------

Форма / область применения режущей пластины

T	Трапецевидальная
R	Закругленная по радиусу
5	Специальная

Радиус закругления вершины

0,00	00
0,20	02
0,30	03
0,40	04

Стружколом

GD/GO
M1
FI
ST1
T
LM
M [радиус]

GS
M1
ME
ST1
LM

Система обозначений компании KARCAN

Для моноблочных державок

GM
Моноблоки

GMM
Модуль моноблоков

Группа режущего инструмента

R
Правая

L
Левая

N
Нейтральная

Исполнение

GD24

G024

GS

GA

Тип режущей пластины

01 1,5 мм

02 2 мм

03 3 мм

04 4 мм

05 5 мм

06 6 мм

08 8 мм

10 10 мм

Угол наклона модуля

00 0°

45 45°

90 90°

Ширина режущей пластины

T13 13 мм

T25 25 мм

Глубина резания T_{макс.}

GM	E	R	-	16	-	GD24	02	-	K	-	T13	-	C
----	---	---	---	----	---	------	----	---	---	---	-----	---	---

Область применения

E	Обработка наружных поверхностей
I	Державки для вн. обр.
A	Торцевая обработка

Посадочный размер

12	12 × 12 мм
16	16 × 16 мм
20	20 × 20 мм
25	25 × 25 мм
32	32 × 32 мм

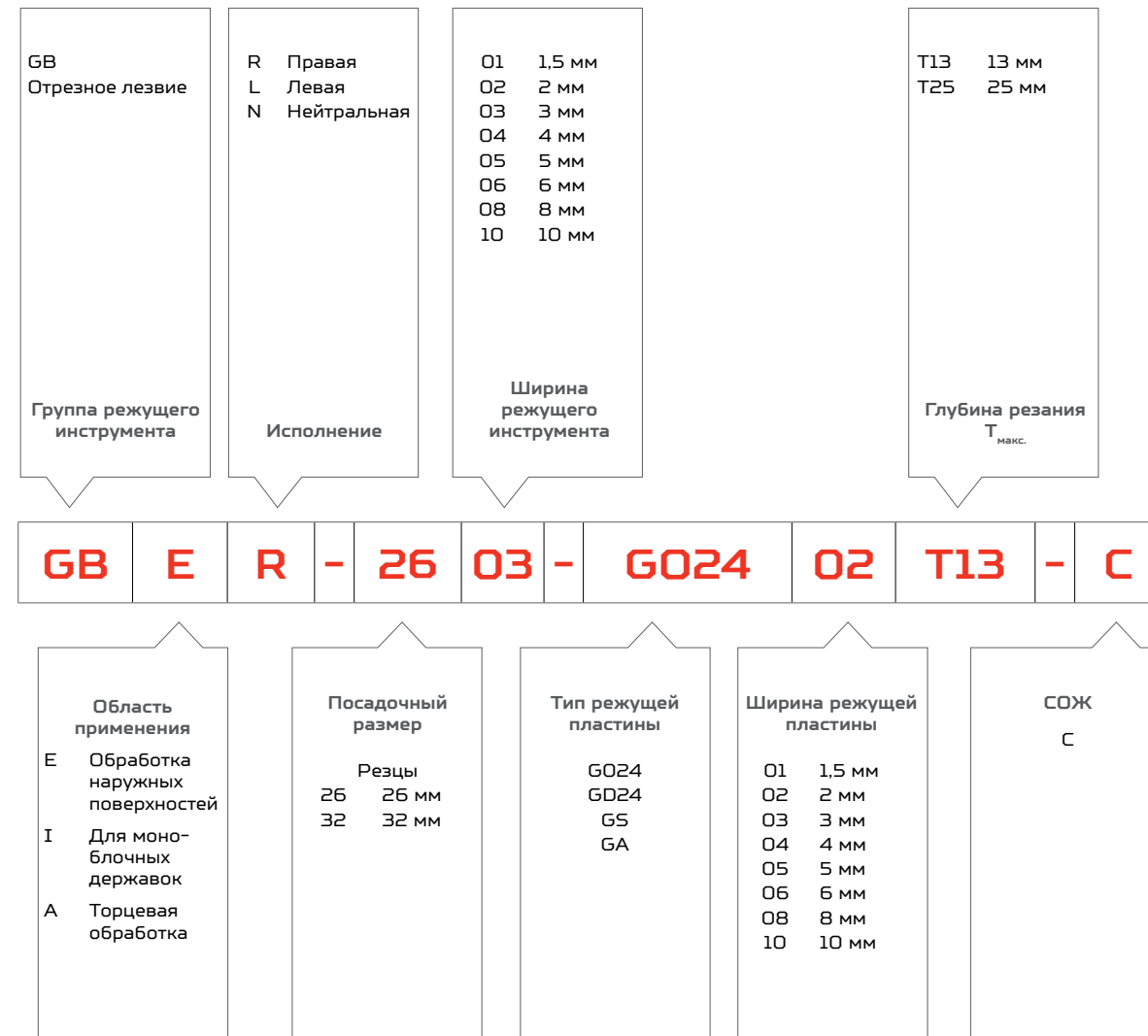
Длина режущего инструмента

K	125 мм
M	150 мм
J	110 мм
L	140 мм

СОЖ
C

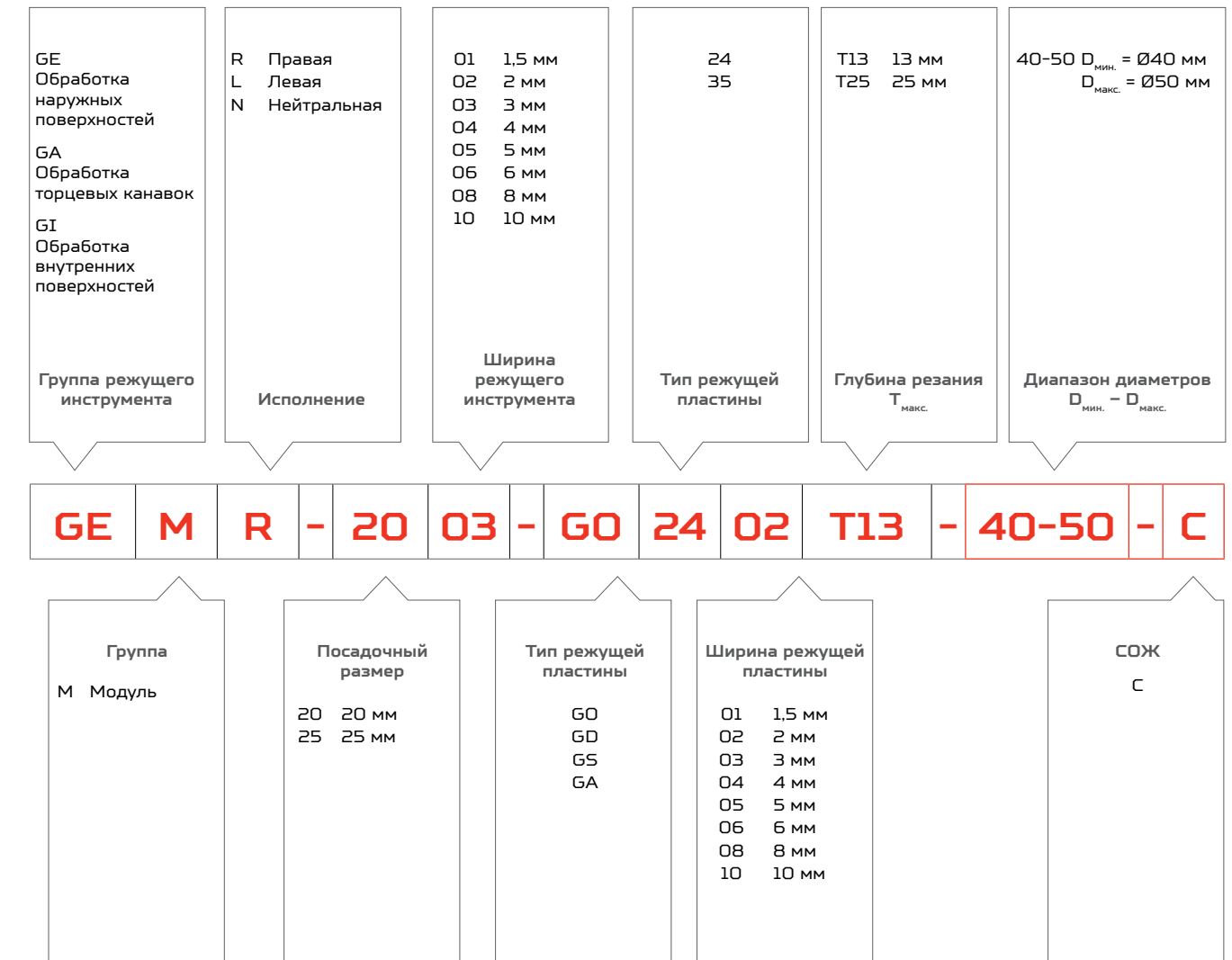
Система обозначений компании KARCAN

Для отрезных лезвий



Система обозначений компании KARCAN

Для модулей



Система обозначений компании KARCAN
Державки для модуля

GEMH
Обработка
наружных
поверхностей
Держатель
модуля

GIMH
Обработка
внутренних
поверхностей
Держатель
модуля

Группа режущего
инструмента

R Правая
L Левая
N Нейтральная

Исполнение

Моноблок
20 20 мм
25 25 мм
32 32 мм

Расточные
оправки
16 Ø16 мм
20 Ø20 мм
25 Ø25 мм
32 Ø32 мм
40 Ø40 мм

Размер режущего
инструмента

J 110 мм
L 140 мм

Длина режущего
инструмента

GEMH

R

-

M

-

20

20

-

45

-

J

-

C

Группа
М Модуль

Размер режущего
инструмента

M Моноблок
B Расточная
оправка

Размер режущего
инструмента

Моноблок
20 20 мм
25 25 мм
32 32 мм

Угол установки
модуля

00
45
90

СОЖ
C

Система обозначений компании KARCAN
Для зажимных блоков

SCB – разъемный
зажимной блок

Группа режущего
инструмента

26 26 мм
32 32 мм

Размер режущего
инструмента

20 20 мм
29 29 мм
47 47 мм

SCB

-

GB

26

-

20

20

-

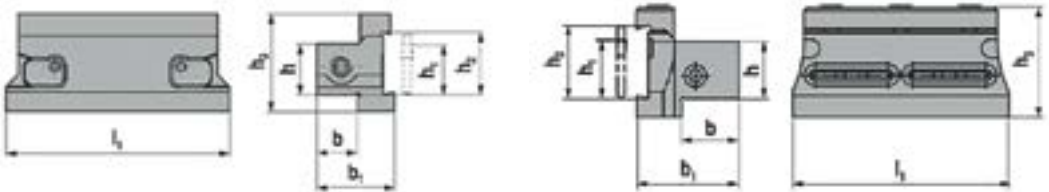
C

Область
применения
GB
Резец

h – высота

20 20 мм
25 25 мм
32 32 мм

СОЖ
C





Главный офис KARCAN / Производство

0.S.B 20. Cadde No: 31 TR26110 Eskisehir/Turkey

+90 222 228 10 40

info@karcan.com

www.karcan.com

Официальный представитель на территории РФ:



ООО «МЕАТЭК ИНЖИНИРИНГ»

125130, г. Москва, Старопетровский проезд, д. 7А, стр. 25

info@meatec.ru

www.meatec-e.ru