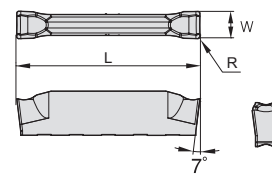
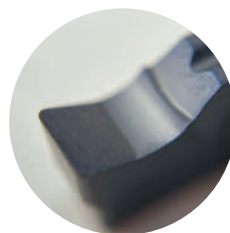


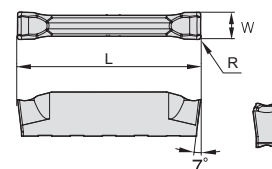
- Геометрия V
- Острая режущая кромка для отрезки мягких и вязких материалов

	Обозначение	W	R	L	UM25U
	MGGN150-V	1,5	0,15	16	•
	MGGN200-V	2	0,2	16	•
	MGGN250-V	2,5	0,2	18,5	•
	MGGN300-V	3	0,4	21	•
	MGGN400-V	4	0,4	21	•
	MGGN500-V	5	0,8	26	•



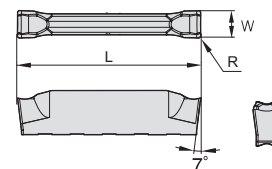
- Геометрия G
- Данная форма стружколома оптимизированная для обработки канавок

	Обозначение	W	R	L	UM25U
	MGMN150-G	1,5	0,15	16	•
	MGMN200-G	2	0,2	16	•
	MGMN250-G	2,5	0,2	18,5	•
	MGMN300-G	3	0,4	21	•
	MGMN400-G	4	0,4	21	•



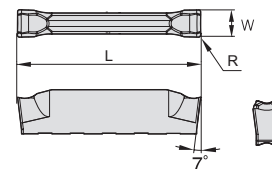
- Геометрия J
- Острая режущая кромка, оптимальна для обработки малых диаметров

	Обозначение	W	R	L	UM25U
	MGMN150-J	1,5	0,15	16	•
	MGMN200-J	2	0,2	16	•
	MGMN250-J	2,5	0,2	18,5	•
	MGMN300-J	3	0,4	21	•
	MGMN400-J	4	0,4	21	•



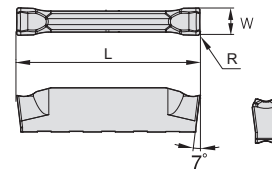
- Геометрия M
- Специальная форма стружколома для обработки канавок и продольного точения

	Обозначение	W	R	L	UM25U
	MGMN200-M	2	0,2	16	•
	MGMN250-M	2,5	0,2	18,5	•
	MGMN300-M	3	0,4	21	•
	MGMN400-M	4	0,4	21	•
	MGMN500-M	5	0,8	26	•
	MGMN600-M	6	0,8	26	•
	MGMN800-M	8	0,8	31	•



- Геометрия T
- Усиленная геометрия для обработки канавок и продольного точения

	Обозначение	W	R	L	UM25U
	MGMN150-T	1,5	0,15	16	•
	MGMN200-T	2	0,2	16	•
	MGMN250-T	2,5	0,2	18,5	•
	MGMN300-T	3	0,4	21	•
	MGMN400-T	4	0,4	21	•
	MGMN500-T	5	0,8	26	•



- Геометрия M
- Сферическая форма для обработки фасонных профилей

	Обозначение	W	R	L	UM25U
	MRMN200-M	2	1	16	•
	MRMN300-M	3	1,5	21	•
	MRMN400-M	4	2	21	•
	MRMN500-M	5	2,5	26	•
	MRMN600-M	6	3	26	•

