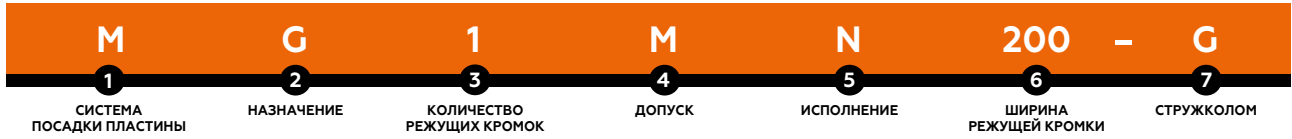


СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ СМП.....В2
КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ.....В3
СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЙ РЕЗЦОВ.....В4
РЕЗЦЫ ДЛЯ КАНАВОЧНОЙ ОБРАБОТКИ.....В6
ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....В9

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ СМП



<p>1 СИСТЕМА ПОСАДКИ ПЛАСТИНЫ M G 1 M N 200 - G</p> <p>M - МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА</p>	<p>2 НАЗНАЧЕНИЕ M G 1 M N 200 - G</p> <p>G - ОБРАБОТКА КАНАВОК / ОТРЕЗКА R - ПРОФИЛЬНАЯ ОБРАБОТКА C - УГЛОВЫЕ КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ</p>	<p>3 НАЗНАЧЕНИЕ M G 1 M N 200 - G</p> <p>1 - ОДНА РЕЖУЩАЯ КРОМКА 2 - ДВЕ РЕЖУЩИЕ КРОМКИ</p>
<p>4 ДОПУСК M G 1 M N 200 - G</p> <p>M : БЕЗ ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ. СПЕЧЕНАЯ G : ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА. ШЛИФОВАННАЯ</p>	<p>5 ИСПОЛНЕНИЕ M G 1 M N 200 - G</p> <p>N : НЕЙТРАЛЬНАЯ R : ПРАВАЯ L : ЛЕВАЯ I : ВНУТРЕННЯЯ</p>	
<p>6 ШИРИНА РЕЖУЩЕЙ КРОМКИ M G 1 M N 200 - G</p> <p>1.5 - 8.0мм 200 = 2.0мм</p>	<p>7 СТРУЖКОЛОМ M G 1 M N 200 - G</p> <p>G M H L T</p>	

ОСОБЕННОСТИ ГЕОМЕТРИЙ

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ОПИСАНИЕ
MG... - G	Специальная форма стружколома с центральными выступами обеспечивает хороший сход стружки, разработан для точения канавок в радиальном направлении.
MG... - M	Особая форма стружколома уменьшающего ширину стружки в процессе резания, что благоприятно сказывается на стружкодроблении и удалении стружки из зоны резания (особенно при глубокой обработке). Небольшие выступы обеспечивают плавный сход стружки при продольном точении.
MG... - H	Усиленная режущая кромка для прерывистого точения. Рекомендуется для работы на высоких подачах для прорезки канавок и отрезки.
MG... - L	Острая режущая кромка для обработки деталей малого диаметра или мягких материалов. Рекомендуется работа на низких подачах.
MG... - T	Острая режущая кромка с модернизированной геометрией для улучшенного стружкообразования при продольном и радиальном точении.
MR... - M	Универсальная геометрия для профильной обработки с улучшенным контролем стружкообразования.

ОСОБЕННОСТИ СПЛАВОВ С ПОКРЫТИЕМ PVD

СПЛАВ	ISO	ОПИСАНИЕ
INP8125T	<p>P P15-35</p> <p>M M15-35</p> <p>K K15-35</p> <p>S S15-30</p>	<p>Сплав сочетает 2-4 нм TiAlN PVD покрытие с нано кристаллической (ультрадисперсной) структурой основания, что обеспечивает высокую ударную вязкость, стойкость к термическому шоку. Рекомендуется для прерывистой чистовой и получистовой обработки сталей, нержавеющей сталей, чугунов, жаропрочных сплавов.</p>
INP8225T	<p>M M15-25</p> <p>S S10-20</p> <p>H H05-15</p>	<p>Сплав сочетает 2-4 нм AlCrN+AlCrSiN PVD покрытие с нано кристаллической (ультрадисперсной) структурой основания, что обеспечивает высокую ударную вязкость, стойкость к термическому шоку. Благодаря комбинированному покрытию сплав обладает высокой стойкостью к сколам и налипанию. Универсальный сплав для нержавеющей сталей, жаропрочных сплавов, труднообрабатываемых и закалённых материалов. Рекомендуется для чистовой и полу-чистовой обработки.</p>

ОСОБЕННОСТИ СПЛАВОВ С ПОКРЫТИЕМ CVD

СПЛАВ	ISO	ОПИСАНИЕ
INC9120T	<p>P P15-25</p>	<p>MT-TiCN+TiC+Al₂O₃+TiN (желтый)</p> <p>Универсальный сплав сочетает прочность и износостойкость основания с высокой термостойкостью благодаря Al₂O₃, что повышает устойчивость к сколам и разрушению при сохранении хорошего сопротивления износу. Особая пост обработка покрытия.</p> <p>Рекомендуется для обработки сталей от получистовой до черновой.</p>
INC9225T	<p>P P15-35</p> <p>M M10-20</p>	<p>MT-TiCN+Al₂O₃+TiN (чёрный)</p> <p>Сплав сочетает превосходную прочность основания с устойчивостью к сколам с высокой термостойкостью благодаря Al₂O₃, что повышает стабильность.</p> <p>Рекомендуется для непрерывной и прерывистой от чистовой до черновой обработки сталей.</p>
INC9340T	<p>P P30-45</p> <p>M M30-45</p>	<p>MT-TiCN+TiC+Al₂O₃+TiN (желтый/чёрный)</p> <p>Сплав сочетает высокопрочную основу с тонким износостойким покрытием для великолепной прочности и сопротивлению пластической деформации. Особая пост обработка покрытия.</p> <p>Рекомендуется для черновой обработки сталей в неблагоприятных условиях. Защищенная режущая кромка позволяет добиться высокого объема съема металла при черновых операциях.</p>
INC5215T	<p>K K10-25</p>	<p>MT-TiCN+Al₂O₃+TiN (чёрный)</p> <p>Сплав сочетает высоко износостойкую основу с покрытием MT-TiCN+Al₂O₃+TiN для высокоскоростной обработки.</p> <p>Рекомендуется для обработки ковкого и серого чугунов.</p>



ПРИМЕНЯЕМЫЕ СМП

ПРИМЕНЯЕМЫЕ СМП

ОБОЗНАЧЕНИЕ	MGMN	+ 0.050	L	h	d	ПРИМЕНЯЕМОСТЬ									
						INC9120T	INC9225T	INC9340T	INC5215T	INP8125T	INP8225T				
	MG1MN MG2MN	150-G	1.50	0.15	16.0	3.50	1.20								
		200-G	2.00	0.20	16.0	3.50	1.60			●		●	●		
		300-G	3.00	0.30	21.0	4.80	2.35					●	●		
		400-G	4.00	0.30	21.0	4.80	3.30					●	●		
	MG1MN MG2MN	200-M	2.00	0.20	16.0	3.50	1.60						●		
		250-M	2.50	0.20	18.5	3.85	2.00						●		
		300-M	3.00	0.40	21.0	4.80	2.35			●		●	●		
		400-M	4.00	0.40	21.0	4.80	3.30		●	●		●	●		
		500-M	5.00	0.80	26.0	5.80	4.10			●		●	●		
		600-M	6.00	0.80	26.0	5.80	5.00				●		●		
		800-M	8.00	0.80	31.0	6.50	6.00	●					●	●	
	MG1MN MG2MN	150-H	1.50	0.15	16.0	3.50	1.20						●		
		200-H	2.00	0.20	16.0	3.50	1.60						●		
		250-H	2.50	0.20	18.5	3.85	2.00						●		
		300-H	3.00	0.40	21.0	4.80	2.35						●		
		400-H	4.00	0.40	21.0	4.80	3.30						●		
		500-H	5.00	0.80	26.0	5.80	4.10						●		
	MG1MN MG2MN	200-L	2.00	0.20	16.0	3.50	1.60						●		
		300-L	3.00	0.20	21.0	4.80	2.35						●		
		400-L	4.00	0.30	21.0	4.80	3.30	●					●	●	
	MG1MN MG2MN	150-T	1.50	0.15	16.0	3.50	1.20						●	●	
		200-T	2.00	0.20	16.0	3.50	1.60						●	●	
		300-T	3.00	0.40	21.0	4.80	2.35						●	●	
		400-T	4.00	0.40	21.0	4.80	3.30						●	●	
		500-T	5.00	0.80	26.0	5.80	4.10						●	●	
		600-T	6.00	0.80	26.0	5.80	5.00						●	●	
	MR1MN MR2MN	200-M	2.00	1.00	16.0	3.50	1.50	●					●	●	
		300-M	3.00	1.50	21.0	4.80	2.35						●	●	
		400-M	4.00	2.00	21.0	4.80	3.30	●					●	●	
		500-M	5.00	2.50	26.0	5.80	4.10						●	●	
		600-M	6.00	3.00	26.0	5.80	5.00						●	●	
		800-M	8.00	4.00	31.0	6.50	6.00						●		

● ДОСТУПНО К ЗАКАЗУ

А ТОКАРНЫЙ РАЗДЕЛ
В ОТРЕЗКА И ОБР-ТКА КАНАВКИ
С РЕЗЬБОНАРЕЗНОЙ ИНСТРУМЕНТ
D ФРЕЗЕРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
E ОСЕВОЙ ИНСТРУМЕНТ
F МОНОЛИТНЫЙ ИНСТРУМЕНТ
G СПЕЦИАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
H ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ СМП

M	G	E	H	R	3	20	-	24/35	-	T10
1	2	3	4	5	8	11		12		10
СИСТЕМА ПОСАДКИ ПЛАСТИНЫ	НАЗНАЧЕНИЕ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП ДЕРЖАВКИ	ИСПОЛНЕНИЕ	ШИРИНА ПЛАСТИНЫ	РАЗМЕР ХВОСТОВИКА		ДИАМЕТР ВРЕЗАНИЯ		ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ

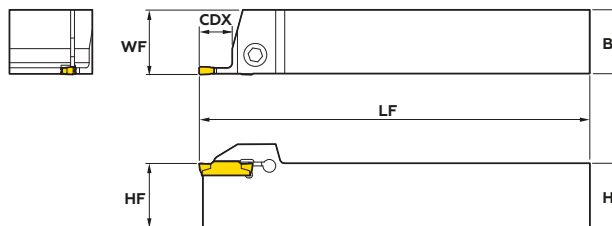
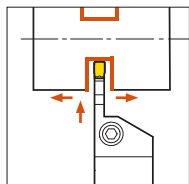
M	G	F	H	R	16	16	-	2	-	A	T10
1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	
СИСТЕМА ПОСАДКИ ПЛАСТИНЫ	НАЗНАЧЕНИЕ	ПРИМЕНЕНИЕ	ТИП ДЕРЖАВКИ	ИСПОЛНЕНИЕ	РАЗМЕР ХВОСТОВИКА	РАЗМЕР ХВОСТОВИКА		ШИРИНА ПЛАСТИНЫ	ФОРМА ЛЕЗВИЯ	ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ	

<p>1 СИСТЕМА ПОСАДКИ ПЛАСТИНЫ</p> <p>M G E H R 3 T10 M G F H R 16 16 2 A T10 20 24/35</p> <p>M - МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНАЯ СИСТЕМА</p>	<p>2 НАЗНАЧЕНИЕ</p> <p>M G E H R 3 T10 M G F H R 16 16 2 A T10 20 24/35</p> <p>G - ОБРАБОТКА КАНАВОК / ОТРЕЗКА R - ПРОФИЛЬНАЯ ОБРАБОТКА C - УГЛОВЫЕ КАНАВОЧНЫЕ ПЛАСТИНЫ</p>	<p>3 ПРИМЕНЕНИЕ</p> <p>M G E H R 3 T10 M G F H R 16 16 2 A T10 20 24/35</p> <p>E - НАРУЖНАЯ ОБРАБОТКА F - ОБРАБОТКА ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК I - ВНУТРЕННЯЯ ОБРАБОТКА</p>
<p>4 ТИП ДЕРЖАВКИ</p> <p>M G E H R 3 T10 M G F H R 16 16 2 A T10 20 24/35</p> <p>H - ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ТИП V - ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ТИП</p>	<p>5 ИСПОЛНЕНИЕ</p> <p>M G E H R 3 T10 M G F H R 16 16 2 A T10 20 24/35</p> <p>R : ПРАВАЯ L : ЛЕВАЯ</p>	
<p>6 РАЗМЕР ХВОСТОВИКА</p> <p>M G E H R 3 T10 M G F H R 16 16 2 A T10 20 24/35</p> <p>ДЛЯ РЕЗЦОВ C □ СЕЧЕНИЕМ h ВЫСОТА ДЛЯ РЕЗЦОВ C ○ СЕЧЕНИЕМ МИНИМАЛЬНЫЙ ОБРАБАТЫВАЕМЫЙ Ø</p>	<p>7 РАЗМЕР ХВОСТОВИКА</p> <p>M G E H R 3 T10 M G F H R 16 16 2 A T10 20 24/35</p> <p>ДЛЯ РЕЗЦОВ C □ СЕЧЕНИЕМ b ШИРИНА ДЛЯ РЕЗЦОВ C ○ СЕЧЕНИЕМ Ø ХВОСТОВИКА</p>	<p>8 ШИРИНА ПЛАСТИНЫ</p> <p>M G E H R 3 T10 M G F H R 16 16 2 A T10 20 24/35</p> <p>2 = 2.0мм 1.5 - 8.0мм</p>
<p>9 ФОРМА ЛЕЗВИЯ</p> <p>M G E H R 3 T10 M G F H R 16 16 2 A T10 20 24/35</p> <p>A - ПРОФИЛИРОВАННЫЙ (СКРУГЛЕННЫЙ) ТОРЕЦ ЛЕЗВИЯ</p>	<p>10 ГЛУБИНА ОБРАБОТКИ</p> <p>M G E H R 3 T10 M G F H R 16 16 2 A T10 20 24/35</p> <p>T10 - 10мм</p>	
<p>11 РАЗМЕР ХВОСТОВИКА</p> <p>M G E H R 3 T10 M G F H R 16 16 2 A T10 20 24/35</p> <p>T10 - 10мм</p>	<p>12 ДИАМЕТР ВРЕЗАНИЯ</p> <p>M G E H R 3 T10 M G F H R 16 16 2 A T10 20 24/35</p> <p>ДЛЯ ТОРЦЕВЫХ Da_{хн}/Da_{хл}, МИНИМАЛЬНЫЙ/МАКСИМАЛЬНЫЙ</p>	



ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА НАРУЖНЫХ КАНАВОК

MGEHR/L

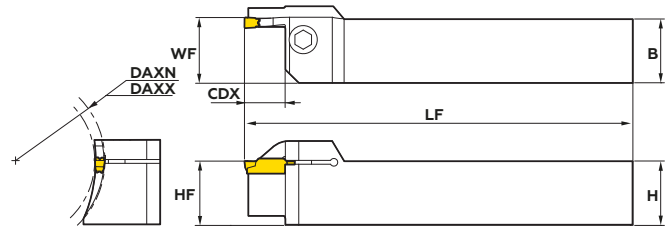
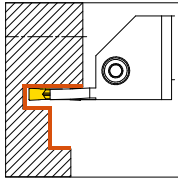


ОБОЗНАЧЕНИЕ	H=HF	B	LF	WF	CDX	СМП	ВИНТ	КЛЮЧ
MGEHR/L 1616-1.5	16	16	100	16.2	14	M.MN150	PTX0512	HW40L
MGEHR/L 2020-1.5	20	20	125	20.2	14			
MGEHR/L 2525-1.5	25	25	150	25.2	14			
MGEHR/L 1212-2	12	12	100	14.25	14	M.MN200	PTX0516	HW40L
MGEHR/L 1616-2	16	16	100	16.25	14			
MGEHR/L 2020-2	20	20	125	20.25	14			
MGEHR/L 2525-2	25	25	150	25.25	14	M.MN250	PTX0516	HW40L
MGEHR/L 1616-2.5	16	16	100	16.30	16			
MGEHR/L 2020-2.5	20	20	125	20.30	16			
MGEHR/L 2525-2.5	25	25	150	25.30	16	M.MN300	PTX0516	HW40L
MGEHR/L 1616-3	16	16	100	16.35	18			
MGEHR/L 2020-3	20	20	125	20.40	18			
MGEHR/L 2020-3-T10	20	20	125	20.40	10	M.MN300	PTX0516	HW40L
MGEHR/L 2525-3	25	25	150	25.40	18			
MGEHR/L 2525-3-T10	25	25	150	25.40	10			
MGEHR/L 3232-3	32	32	170	32.40	18	M.MN400	PTX0516	HW40L
MGEHR/L 3232-3-T10	32	32	170	32.40	10			
MGEHR/L 2020-4	20	20	125	20.40	18			
MGEHR/L 2020-4-T10	20	20	125	20.40	10	M.MN400	PTX0516	HW40L
MGEHR/L 2525-4	25	25	150	25.40	18			
MGEHR/L 2525-4-T10	25	25	150	25.40	10			
MGEHR/L 3232-4	32	32	170	32.40	18	M.MN400	PTX0516	HW40L
MGEHR/L 3232-4-T10	32	32	170	32.40	10			
MGEHR/L 2020-5	20	20	125	20.50	23			
MGEHR/L 2020-5-T15	20	20	125	20.50	15	M.MN500	PTX0620	HW50L
MGEHR/L 2525-5	25	25	150	25.50	23			
MGEHR/L 2525-5-T15	25	25	150	25.50	15			
MGEHR/L 3232-5	32	32	170	32.50	23	M.MN500	PTX0620	HW50L
MGEHR/L 3232-5-T15	32	32	170	32.50	15			
MGEHR/L 2020-6	20	20	125	20.60	23			
MGEHR/L 2020-6-T15	20	20	125	20.60	15	M.MN600	PTX0620	HW50L
MGEHR/L 2525-6	25	25	150	25.60	23			
MGEHR/L 2525-6-T15	25	25	150	25.60	15			
MGEHR/L 3232-6	32	32	170	32.60	23	M.MN600	PTX0620	HW50L
MGEHR/L 3232-6-T15	32	32	170	32.60	15			
MGEHR/L 2525-8	25	25	150	26.10	28			
MGEHR/L 2525-8-T15	25	25	150	26.10	15	M.MN800	PTX0620	HW50L
MGEHR/L 3232-8	32	32	170	33.10	28			
MGEHR/L 3232-8-T15	32	32	170	33.10	15			
MGEHR/L 2525-6A	25	25	150	25.60	23	M.MN600	PTX0620	HW50L
MGEHR/L 2525-6A-T15	25	25	150	25.60	15			
MGEHR/L 3232-6A	32	32	170	32.60	23			
MGEHR/L 3232-6A-T15	32	32	170	32.60	15	M.MN600	PTX0620	HW50L
MGEHR/L 2525-8A	25	25	150	26.10	28			
MGEHR/L 2525-8A-T15	25	25	150	26.10	15			
MGEHR/L 3232-8A	32	32	170	33.10	28	M.MN800	PTX0620	HW50L
MGEHR/L 3232-8A-T15	32	32	170	33.10	15			



ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК

MGFHR/L

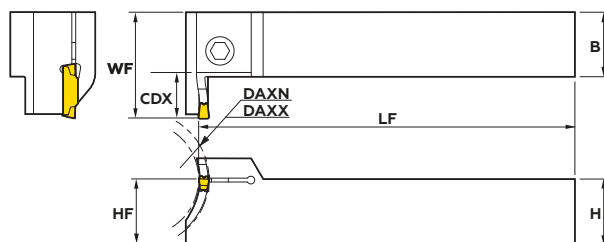
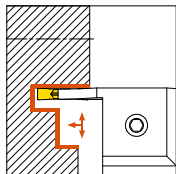


ОБОЗНАЧЕНИЕ	H=HF	B	LF	WF	CDX	DAXN	DAXX	СМП	ВИНТ	КЛЮЧ
MGFHR/L 320-24/35-T10	20	20	125	20.5	10	24	35	M.MN300		
MGFHR/L 320-34/50-T10	20	20	125	20.5	10	34	50			
MGFHR/L 320-44/62-T15	20	20	125	20.5	15	44	62			
MGFHR/L 320-62/120-T15	20	20	125	20.5	15	62	120			
MGFHR/L 320-112/200-T15	20	20	125	20.5	15	112	200			
MGFHR/L 325-24/35-T10	25	25	150	25.5	10	24	35			
MGFHR/L 325-34/50-T10	25	25	150	25.5	10	34	50			
MGFHR/L 325-44/62-T15	25	25	150	25.5	15	44	62			
MGFHR/L 325-62/120-T15	25	25	150	25.5	15	62	120			
MGFHR/L 325-112/200-T15	25	25	150	25.5	15	112	200			
MGFHR/L 420-34/50-T15	20	20	125	20.6	15	34	50	M.MN400	PTX0620	HW50L
MGFHR/L 420-44/62-T15	20	20	125	20.6	15	44	62			
MGFHR/L 420-62/120-T15	20	20	125	20.6	15	62	120			
MGFHR/L 420-112/200-T15	20	20	125	20.6	15	112	200			
MGFHR/L 425-34/50-T15	25	25	150	25.6	15	34	50			
MGFHR/L 425-44/62-T15	25	25	150	25.6	15	44	62			
MGFHR/L 425-62/120-T15	25	25	150	25.6	15	62	120			
MGFHR/L 425-112/200-T15	25	25	150	25.6	15	112	200			
MGFHR/L 425-200-T20	25	25	150	25.6	20	200	∞			
MGFHR/L 525-50/80-T15	25	25	150	25.6	15	50	80			
MGFHR/L 525-50/80-T25	25	25	150	25.6	25	50	80			
MGFHR/L 525-70/110-T15	25	25	150	25.6	15	70	110			
MGFHR/L 525-70/110-T25	25	25	150	25.6	25	70	110			
MGFHR/L 525-100/150-T25	25	25	150	25.6	25	100	150			
MGFHR/L 525-140/200-T25	25	25	150	25.6	25	140	200			
MGFHR/L 525-200-T25	25	25	150	25.6	25	200	∞			



ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА ТОРЦЕВЫХ КАНАВОК

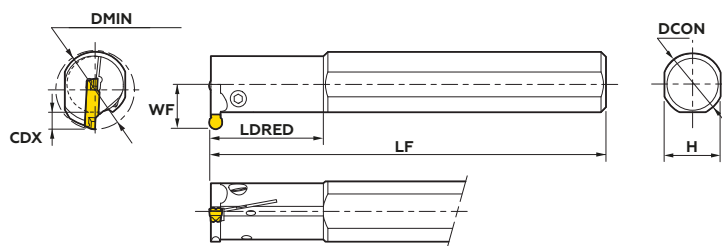
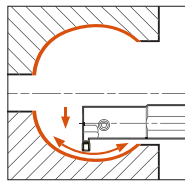
MGFVR/L



ОБОЗНАЧЕНИЕ	H=HF	B	LF	WF	CDX	DAXN	DAXX	СМП	ВИНТ	КЛЮЧ
MGFVR/L 325-24/35-T10	25	25	150	36	10	24	35	M.MN300	PTX0620	HW50L
MGFVR/L 325-24/50-T10	25	25	150	36	10	34	50			
MGFVR/L 325-44/62-T10	25	25	150	36	10	44	62			
MGFVR/L 325-62/120-T15	25	25	150	36	15	62	120	M.MN400		
MGFVR/L 425-44/62-T15	25	25	150	41	15	44	62			
MGFVR/L 425-62/120-T15	25	25	150	41	15	62	120	M.MN500		
MGFVR/L 425-112/200-T15	25	25	150	41	15	112	200			
MGFVR/L 525-50/80-T20	25	25	150	46	20	50	80			
MGFVR/L 525-70/110-T20	25	25	150	46	20	70	110	M.MN500		
MGFVR/L 525-100/150-T20	25	25	150	46	20	100	150			
MGFVR/L 525-140/200-T20	25	25	150	46	20	140	200			
MGFVR/L 525-200-T20	25	25	150	46	20	200	∞			



MGIVR/L



ОБОЗНАЧЕНИЕ	H	LDRED	LF	WF	CDX	DMIN	DCON	СМП	ВИНТ	КЛЮЧ
MGIVR/L 2016-1.5	15	35	125	11.3	3.5	20	16	M.MN150	PTX0410	HW30L
MGIVR/L 2520-1.5	18	45	150	13.1	3.5	25	20		PTX0412	HW30L
MGIVR/L 2925-1.5	23	45	200	16.2	3.5	29	25	M.MN200	PTX0410	HW30L
MGIVR/L 2016-2	15	35	125	12.4	4.5	20	16		PTX0412	HW30L
MGIVR/L 2520-2	18	45	150	14.0	4.5	25	20	M.MN250	PTX0410	HW30L
MGIVR/L 2925-2	23	45	200	17.2	4.5	29	25		PTX0412	HW30L
MGIVR/L 2016-2.5	15	35	125	12.5	4.5	20	16	M.MN300	PTX0410	HW30L
MGIVR/L 2520-2.5	18	45	150	15.1	4.5	25	20		PTX0412	HW30L
MGIVR/L 2925-2.5	23	45	200	18.2	4.5	29	25	M.MN400	PTX0412	HW30L
MGIVR/L 2520-3	18	45	150	15.6	5	25	20		PTX0412	HW30L
MGIVR/L 3125-3	23	45	200	18.9	6	31	25	M.MN500	PTX0516	HW40L
MGIVR/L 3732-3	30	65	250	21.5	6	37	32		PTX0520	HW40L
MGIVR/L 2520-4	18	45	150	15.6	6	25	20	M.MN600	PTX0412	HW30L
MGIVR/L 3125-4	23	45	200	18.9	6	31	25		PTX0516	HW40L
MGIVR/L 3732-4	30	65	250	21.5	6	37	32	M.MN800	PTX0520	HW40L
MGIVR/L 3125-5	23	45	200	19.4	8	31	25		PTX0516	HW40L
MGIVR/L 3732-5	30	65	250	21.5	8	37	32	M.MN600	PTX0520	HW40L
MGIVR/L 3125-6	23	45	200	19.4	8	31	25		PTX0516	HW40L
MGIVR/L 3732-6	30	65	250	21.5	8	37	32	M.MN800	PTX0520	HW40L
MGIVR/L 3732-8	30	65	250	23.4	10	37	32		PTX0520	HW40L
MGIVR/L 4540-8	37	70	300	27.2	10	45	40	M.MN600	PTX0520	HW40L
MGIVR/L 3125-6A	23	45	200	19.4	6	31	25		PTX0516	HW40L
MGIVR/L 3732-6A	30	65	250	21.5	6	37	32	M.MN800	PTX0520	HW40L
MGIVR/L 3732-8A	30	65	250	23.4	10	37	32		PTX0520	HW40L
MGIVR/L 4540-8A	37	70	300	27.2	10	45	40			