

Точение - Пластины.



Отрицательная геометрия.

B050

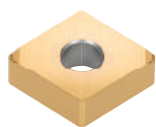
Сплавы с покрытием CVD/PVD, кермет, сплавы без покрытия, керамика.



Положительная геометрия.

B104

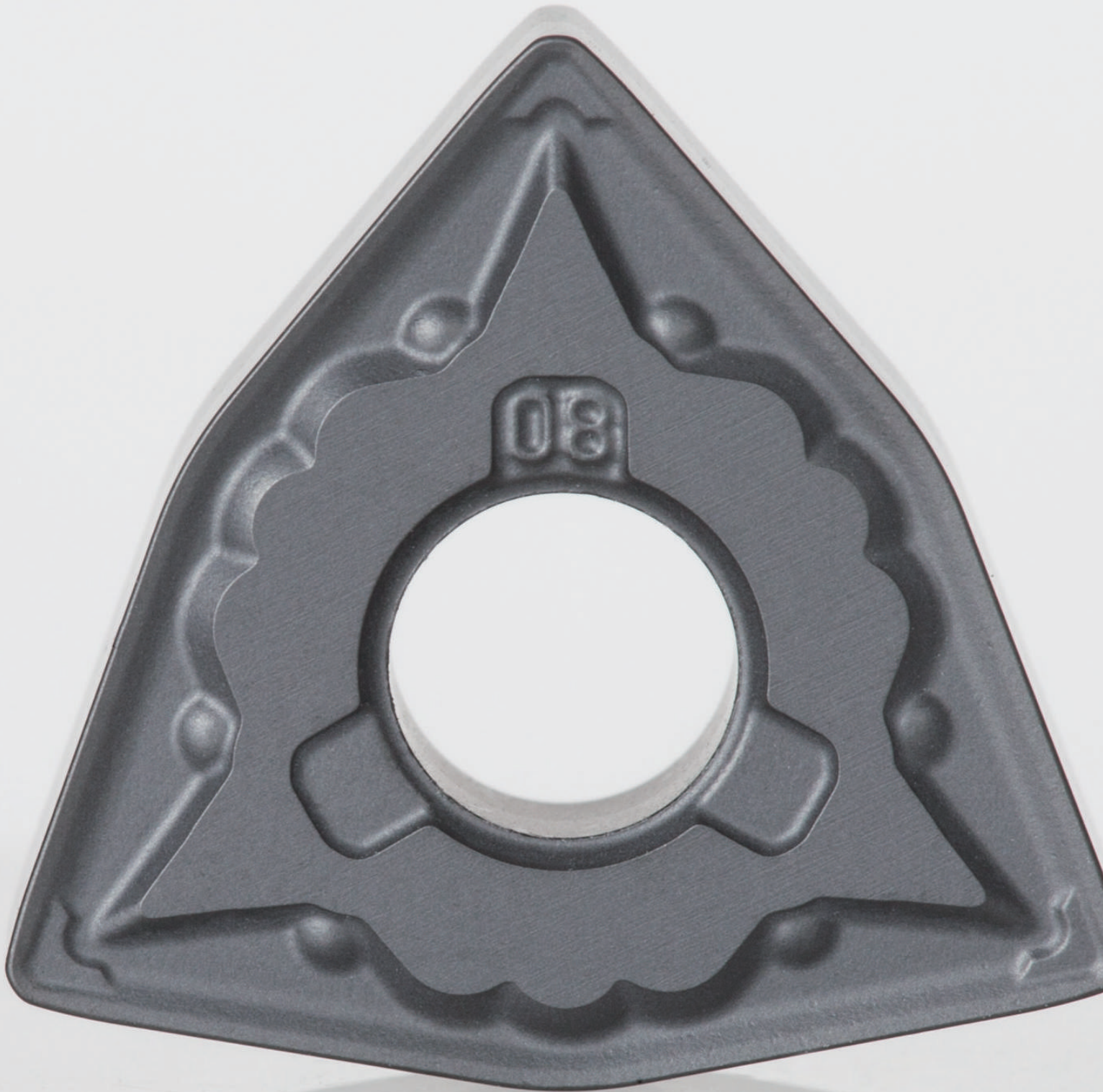
Сплавы с покрытием CVD/PVD, кермет, сплавы без покрытия, керамика.



Пластины CBN/PCD

B158

CBN (T-CBN), PCD (T-DIA)



Tungaloy B003



Точение - Система маркировки пластин.

● Соответствует "Маркировке сменных пластин для режущих инструментов" (JIS B4120-1998, и ISO 1832 / AM1-1998)

Символ	Форма	Угол вершины (градус)	Фигура
H	Шестиугольный	120°	
O	Восьмиугольный	135°	
P	Пятиугольный	108°	
S	Квадратный	90°	
T	Треугольный	60°	
C	Ромб	80°	
D		55°	
E		75°	
F		50°	
G	G-угол (Символ Tungaloy)	70°	
M	Ромб	86°	
V		35°	
Y	Y-угол (Символ Tungaloy)	25°	
W	Тригон	80°	
L	Прямоугольный	90°	
A	Параллелограм	85°	
B		82°	
K		55°	
R	Круг	-	

1 Форма

Примечание: Учитывая угол вершины ромбовидных и параллелограммных пластин необходимо использовать меньший угол соответственно.

Символ	Задний угол
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°
O	Другие
X	Спец.

2 Задний угол

Символ (класс)	Допуск (мм.)		
	Длина кромки(m)	Толщина (s)	Диаметр вписанной окружности(od)
A	±0.005	±0.025	±0.025
F	±0.005	±0.025	±0.013
C	±0.013	±0.025	±0.025
H	±0.013	±0.025	±0.013
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.13	±0.025
J	±0.005	±0.025	±0.005 ~ ±0.13
K	±0.013	±0.025	±0.05 ~ ±0.13
L	±0.025	±0.025	±0.05 ~ ±0.13
M	±0.08 ~ ±0.18	±0.13	±0.05 ~ ±0.13
N	±0.08 ~ ±0.18	±0.025	±0.05 ~ ±0.13
U	±0.13 ~ ±0.38	±0.13	±0.08 ~ ±0.25

3 Точность

1	2	3	4	5
T	N	M	G	16
C	C	G	T	09
1	2	3	4	5

[Пример]

[Пример]

4 Канавка и отверстие

Символ	Отверстие	Форма отверстия	Стружколом	Форма
N	Без	-	Без	
R			Одно-сторонний	
F			Двух-сторонний	
A	Без	Цилиндрическое отверстие	Без	
M			Одно-сторонний	
G			Двух-сторонний	
W	Без	Частично цилиндрическое отверстие, односторонние 40° ~ 60°	Без	
T			Одно-сторонний	
Q	Без	Частично цилиндрическое отверстие 40° ~ 60° коническая фаска	Без	
U			Двух-сторонний	
B	Без	Частично цилиндрическое отверстие 70° ~ 90° коническая фаска	Без	
H			Одно-сторонний	
C	Без	Частично цилиндрическое отверстие 70° ~ 90° коническая фаска	Без	
J			Двух-сторонний	
X	-	-	-	

5 Длина режущей кромки

* (R)	(S)	(C)	(W)	(T)	(D)	(V)	(K)	I. C. dia. (MM.)	
Символ	Длина	Символ	Длина	Символ	Длина	Символ	Длина	Символ	Длина
	03 3.97	03 4.0		06 6.9	04 4.8				3.97
	04 4.76	04 4.8		08 8.2	05 5.8	08 8.3			4.76
*05	5	-	-	-	-	-	-	-	5
	05 5.56	05 5.6	03 3.8	09 9.6	06 6.8				5.56
*06	6	-	-	-	-	-	-	-	6
	06 6.35	06 6.5	04 4.3	11 11	07 7.8	11 11.2			6.35
	07 7.94	08 8.1	05 5.4	13 13.8	09 9.7				7.94
*08	8	-	-	-	-	-	-	-	8
09	9.525	09 9.525	09 9.7	06 6.5	16 16.5	11 11.6	16 16.6	16 19.7	9.525
*10	10	-	-	-	-	-	-	-	10
*12	12	-	-	-	-	-	-	-	12
12	12.7	12 12.7	12 12.9	08 8.7	22 22	15 15.5	22 22.1		12.7
15	15.875	15 15.875	16 16.1	10 10.9	27 27.5	19 19.4			15.875
*16	16	-	-	-	-	-	-	-	16
19	19.05	19 19.05	19 19.3	13 13	33 33	23 23.3			19.05
*20	20	-	-	-	-	-	-	-	20
	22 22.225	22 22.6		38 38.5	27 27.1				22.225
*25	25	-	-	-	-	-	-	-	25
25	25.4	25 25.4	25 25.8		44 44	31 31			25.4
31	31.75	31 31.75	32 32.2		55 55	38 38.8			31.75
*32	32	-	-	-	-	-	-	-	32

* При наличии обозначения M0 в каталоговом номере диаметр вписанной окружности приведен в метрической системе исчисления.



● Подробные данные по точности для классов J,K,L,M,N и U

Для пластин с углом при вершине более 55

Единица: мм

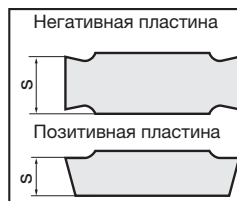
Вписанная окружность	Допуск по диаметру вписанной окружности (ød)		Допуск по высоте угла (m)		Применимо к пластинам формы
	J,K,L,M,N (класс)	U (класс)	J,K,L,M,N (класс)	U (класс)	
6.35	±0.05	±0.08	±0.08	±0.13	H W
9.525					
12.7	±0.1	±0.13	±0.13	±0.2	O R
15.875					
19.05					
25.4	±0.13	±0.25	±0.18	±0.38	P
31.75					
32	±0.15	±0.25	±0.2	±0.38	S T C,E,M

Для пластины класса точности M с углом при вершине > 55° (Форма : D), 35° (Форма : V), 25° (Форма : Y), 25° (Форма : Y)

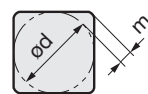
Единица: мм

Вписанная окружность	Допуск по диаметру вписанной окружности (ød)	Допуск по высоте угла (m)	Применимо к пластинам формы
9.525	±0.08	±0.15	
12.7	±0.1	±0.18	
15.875	±0.05	±0.16	V Y
19.05			

Примечание по толщине пластин: В контексте толщины режущей пластины для пластин со стружколомом, толщина пластин(s), приведенных на страницах XX-XX, определяется как "s" (высота от опорной плоскости до режущей кромки), как показано на рисунке справа.



Диаметр вписанной окружности (ød)
Высота угла (m)

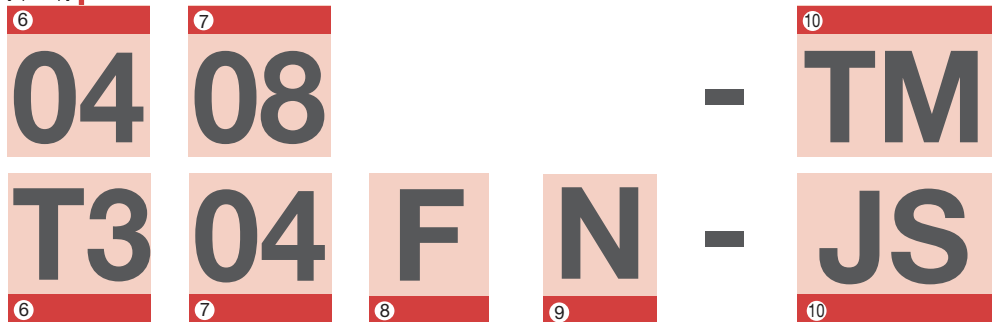


Символ	Толщина (мм.)
X1	1.39
O1	1.59
T1	1.98(1.79)
O2	2.38
T2	2.78
O3	3.18
T3	3.97
O4	4.76
O5	5.56
O6	6.35
O7	7.94
O9	9.52

Толщина

6 Толщина

[Пример]



7 Радиус при вершине

Символ	Радиус при вершине r _ε (мм.)
00	0.03
02	0.2
04	0.4
08	0.8
12	1.2
16	1.6
20	2.0
24	2.4
28	2.8
32	3.2

8 Symbols of major cutting edge

Символ	Состояние режущей кромки	Форма
F	Острая кромка	
E	Хонингованная закругленная кромка	
W.T	Хонингованная кромка с отрицательной фаской	
S	Комбинированная хонингованная кромка.	

9 Исполнение пластины

Символ	Направление
R	Правое
L	Левое
N	Нейтральное

10 Стружкололом

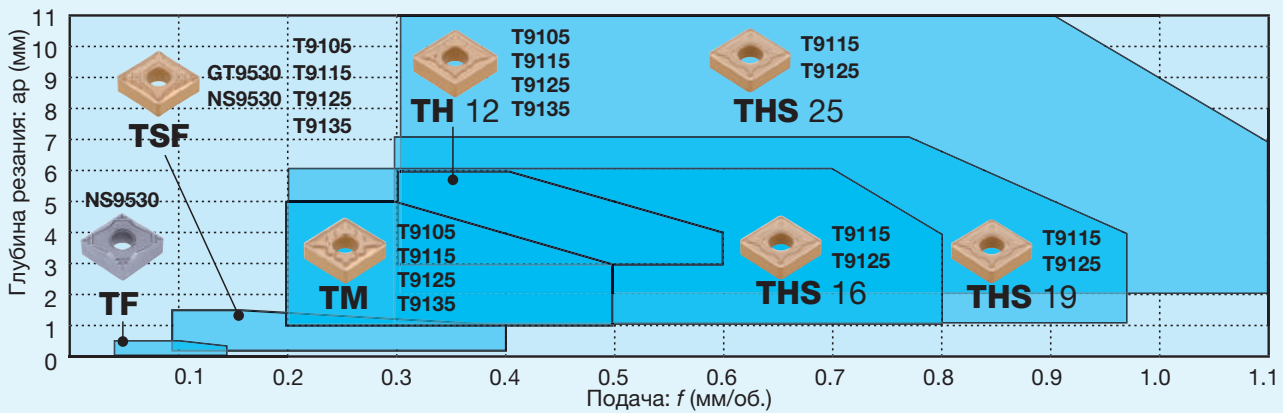
Символ	Применение	Символ	Применение
O1(TF)	Высокоточная чистовая обработка (базовый выбор)	CB	Средние глубины резания
TS	Чистовая обработка (базовый выбор)	CM	Получистовая обработка чугуна
TSF	Чистовая обработка (базовый выбор)	All-round	Средние глубины резания
TM	Средние глубины резания (Базовый выбор)	A	Чистовая обработка (Правое и левое направление)
TMS	От средней до большой глубины резания (Базовый выбор)	B	Чистовая обработка (Правое и левое направление)
TRS	От средней до большой глубины резания	C	Чистовая обработка (Правое и левое направление)
TUS	Резание на большую глубину	D	Чистовая обработка (Правое и левое направление)
DM	Средние глубины резания	P	Чистовая обработка алюминиевых сплавов
HRF	Чистовая обработка	W	Чистовая обработка (Угловой тип)
HRM	От чистовой до средних глубин резания	PSF	Чистовая обработка (Положительная геометрия)
HMM	Средние глубины резания	PSS	От чистовой до обработки на малую глубину (положительная геометрия)
SF	Чистовая обработка нержав. стали	PS	От чистовой до обработки на малую глубину (положительная геометрия)
SS	Чистовая обработка нержавеющих и мягких сталей	PM	Резание на среднюю глубину (положительная геометрия)
SM	Получистовая обработка нержав. стали	AL	От чистовой до обработки на среднюю глубину алюминиевых сплавов
S	Получистовая обработка нержав. стали	RS	Средние глубины резания для круглых пластин
SH	Обработка нержавеющих сталей от средней до большой глубины	W□□	Чистовая обработка (Угловой тип)
SA	Для жаропрочных сплавов и нержавеющих сталей	H□□	Чистовая обработка (Параллельный)
ZF	Чистовая обработка и копирование	11	Чистовая обработка
ZM	От чистовой до обработки на среднюю глубину и копирование	61	Малая глубина резания и высокая подача (Для круглых пластин)
NS	Чистовая обработка и копирование	S1	Чистовая обработка (для KNMX)
NM	От чистовой до обработки на среднюю глубину и копирование	J08, J10	Для малых токарных станков
AS	Малая глубина резания и высокая подача	JS	Для малых токарных станков
AM	Малая глубина резания и высокая подача	JRP	Для малых токарных станков
FW	Чистовая обработка (тип Wiper)	JPP	Для малых токарных станков
SW	От чистовой до обработки на среднюю глубину (Wiper тип)	JSP	Для малых токарных станков
AFW	Малая глубина резания и высокая подача (Wiper тип)		
ASW	Малая глубина резания и высокая подача (Wiper тип)		

Точение - Система выбора стружколома.

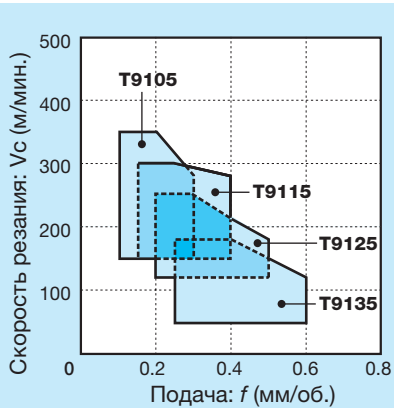
Базовые стружколомы: Пластины с отрицательной геометрией.

P Сталь.

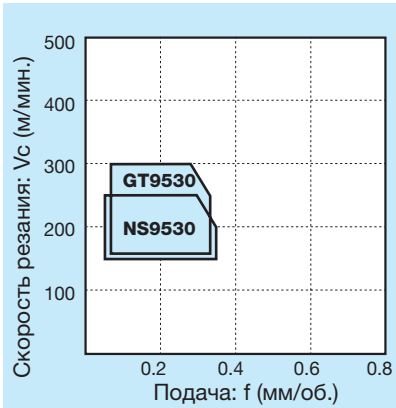
Схема стружколома для токарной обработки (пластины с отрицательной геометрией)



Сплавы с покрытием CVD



Кермет с покрытием/без покрытия



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики	Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
TF		Острая режущая кромка и высокий выступ у вершины обеспечивают прекрасный контроль отвода стружки при очень маленькой глубине резания и низкой подаче. Экономные допуски класса M и небольшие затраты	TM		Универсальный стружколом для резания на среднюю глубину. Уникальная геометрия стружколома с острыми кромками и большим передним углом гарантируют свободное резание в широком диапазоне условий обработки.
TSF		Первый выбор стружколома для чистовой обработки сталей. Впалая форма уменьшает площадь контакта между пластиной и стружкой, демонстрируя значительное уменьшение нагрева при обработке.	TH		Двухсторонний, работающий в трех измерениях стружколом с широкой контактной площадкой и широкой канавкой используется для резки на глубину от средней до большой, в том числе прерывающейся с неблагоприятными качествами обрабатываемой поверхности. Также хорошо работает на высоких подачах.
			TNS		Отличный контроль над отводом стружки в широком диапазоне глубины резки. Прочная режущая кромка подходит для прерывистой резки и операций с высокой подачей.

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Операция	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания ar (мм.)	Подача f (мм/об.)	Скорость резания: V_c (м/мин.)		
							Низкоуглеродистые, легированные стали	Углеродистые, легированные стали	Высокоуглеродистые легированные стали
P	Высокоточная обработка	Непрерывная	TF	NS9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 250	100 - 250	100 - 200
			TSF	GT9530	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	150 - 300	80 - 250	80 - 200
	Чистовая обработка	Тяжелое прерывистое	TSF	T9125	0.2 - 1.5	0.08 - 0.4	120 - 250	80 - 200	80 - 150
			TM	T9105	1.0 - 5.0	0.2 - 0.5	180 - 350	180 - 350	180 - 300
	Средние глубины	Получистовая до тяжелой прерывистой	TM	T9115	1.0 - 5.0	0.2 - 0.5	150 - 300	150 - 300	120 - 250
			TM	T9125	1.0 - 5.0	0.2 - 0.5	120 - 250	80 - 200	80 - 150
			TM	T9135	1.0 - 5.0	0.2 - 0.5	50 - 180	50 - 150	50 - 120
	От средних глубин до черного точения	Получистовая до тяжелой прерывистой	TH	T9105	3.0 - 6.0	0.3 - 0.6	180 - 350	180 - 350	180 - 300
			TH	T9115	3.0 - 6.0	0.3 - 0.6	150 - 300	150 - 300	120 - 250
			TH	T9125	3.0 - 6.0	0.3 - 0.6	120 - 250	80 - 200	80 - 150
			TH	T9135	3.0 - 6.0	0.3 - 0.6	50 - 180	50 - 150	50 - 120

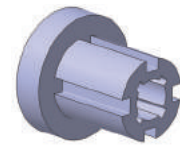
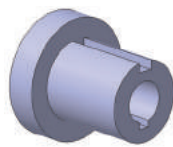
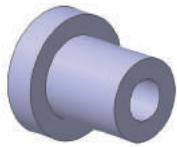
Низкоуглеродистые стали, легированные стали: C10E, 15CrMo5, 20Cr4H, т.др. Углеродистые стали, легированные стали: C45, 42CrMo4, т.др. Высокоуглеродистые стали, легированные стали: 35 CrNiMo6, т.др.

Точение - Система выбора стружколома.

Система выбора: пластины с отрицательной геометрией

Р Сталь.

Пластины

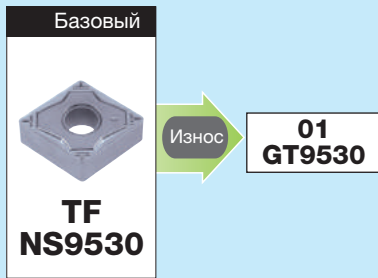


Без прерываний

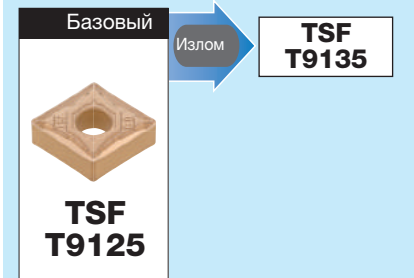
С небольшими прерываниями

С большими прерываниями

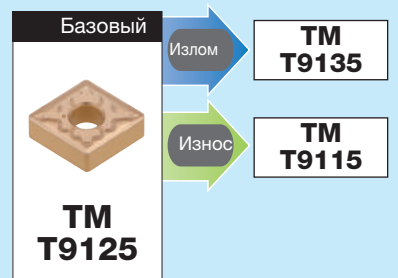
Высокоточная обработка
[$a_p \sim 0.5$ мм.]



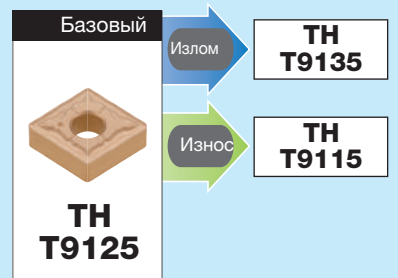
Чистовое точение
[$a_p = 0.3 \sim 1.5$ мм.]



Средние глубины резания
[$a_p = 1.0 \sim 4.0$ мм.]



От средних глубин до черновой обработки
[$a_p = 3.0 \sim 6.0$ мм.]



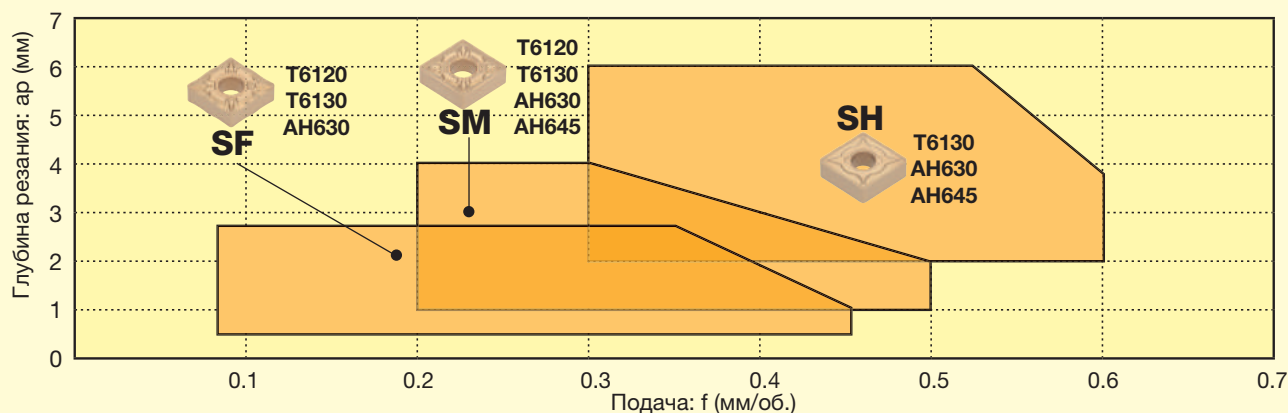


Точение - Система выбора стружколома.

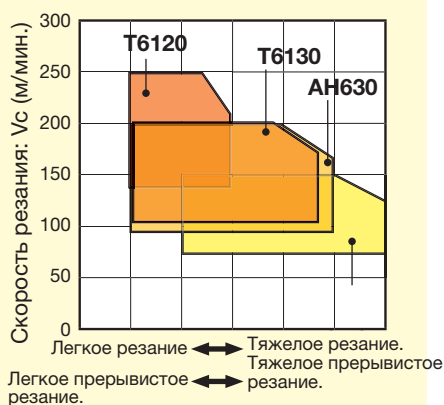
Базовые стружколомы: Пластины с отрицательной геометрией.

M Нержавеющая сталь.

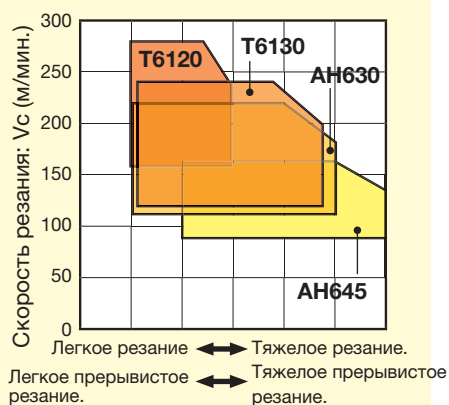
Система выбора стружколома для токарной обработки.



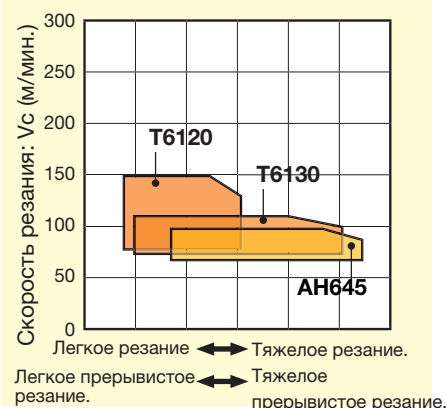
Аустенитная нержавеющая сталь



Ферритно-мартенситная сталь



Термообработанная нержавеющая сталь



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
SF		Отличный отвод стружки при чистовой резке. Непревзойденный отвод стружки при неглубокой обработке с высокой подачей.
SH		Подходит для черновой и прерывистой обработки с прочными режущими кромками.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
SM		Применяется в широком спектре режущих условий с острой кромкой. Рекомендуемый стружколом для токарных работ с нержавеющей сталью.

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Операция	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания ap (мм.)	Подача f (мм/об)	Скорость резания: Vc (м/мин.)
M	Чистовое точение	Непрерывная	SF	T6120	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	140 - 240
		С прерываниями	SF	T6130	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	100 - 200
		Большие прерывания	SF	AN630	0.5 - 2.5	0.08 - 0.45	90 - 190
	Средние глубины	Непрерывная	SM	T6120	1.0 - 4.0	0.2 - 0.5	140 - 240
		Непрерывная	SM	T6130	1.0 - 4.0	0.2 - 0.5	100 - 200
		С небольшими прерываниями	SM	AN630	1.0 - 4.0	0.2 - 0.5	90 - 190
		Большие прерывания	SM	AN645	1.0 - 4.0	0.2 - 0.5	70 - 150
	От средних глубин до тяжелого точения	С небольшими прерываниями	SH	T6130	2.0 - 6.0	0.3 - 0.6	100 - 200
		Большие прерывания	SH	AN630	2.0 - 6.0	0.3 - 0.6	90 - 190
			SH	AN645	2.0 - 6.0	0.3 - 0.6	70 - 150

Нержавеющие стали: X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, и др.

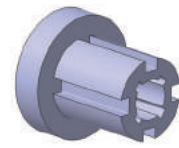
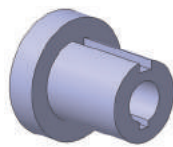
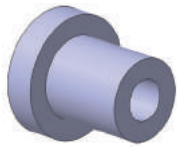
Точение - Система выбора стружколома.

Система выбора стружколома: Пластины с отрицательной геометрией.

M Нержавеющая сталь.



Пластины

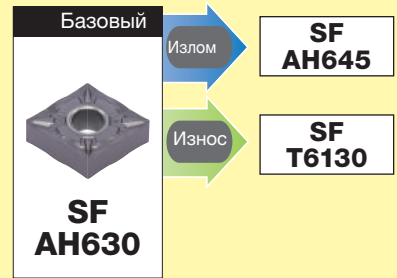
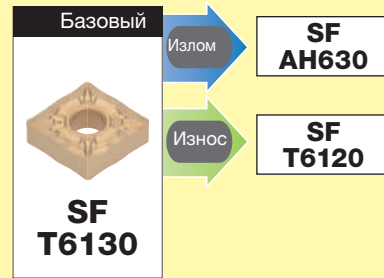
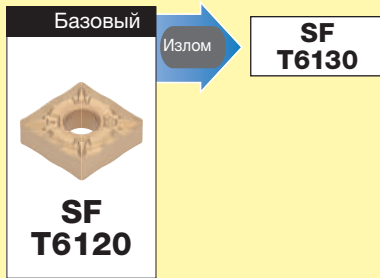


Без прерываний

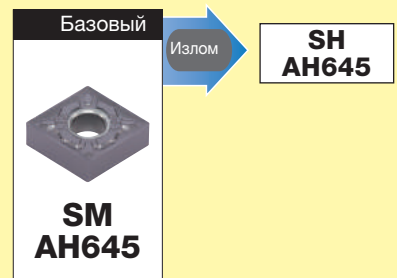
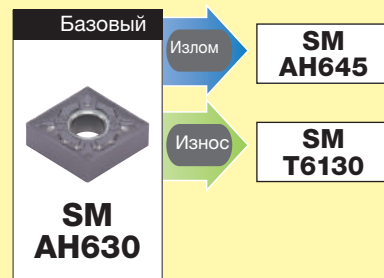
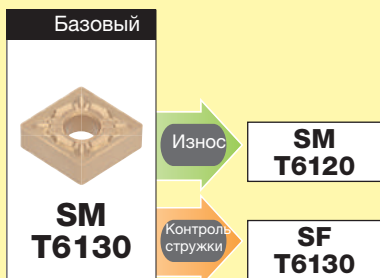
С небольшими прерываниями

С большими прерываниями

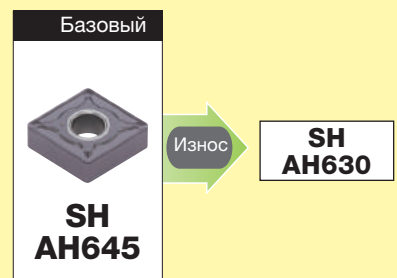
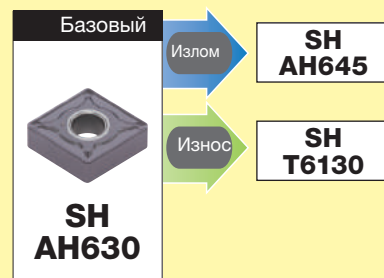
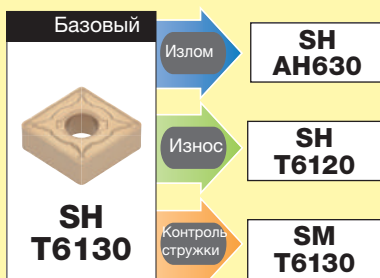
Чистовое точение
[$a_p = 0.5 \sim 1.5$ мм.]



Средние глубины резания
[$a_p = 1.0 \sim 4.0$ мм.]



От средних глубин до черновой обработки
[$a_p = 2.0 \sim 6.0$ мм.]



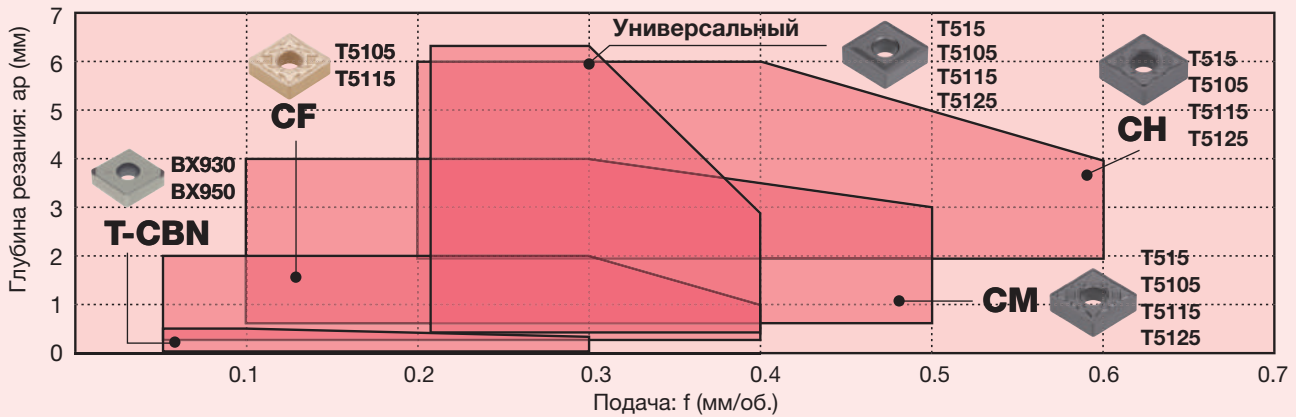


Точение - Система выбора стружколома.

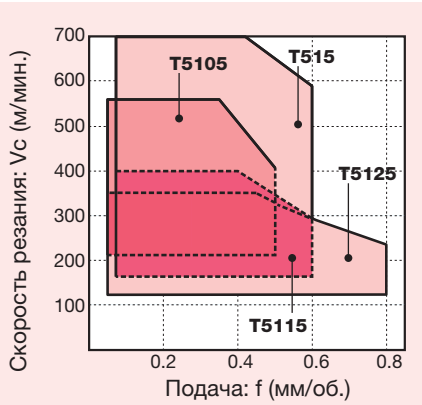
Базовые стружколомы: Пластины с отрицательной геометрией.

К Чугун.

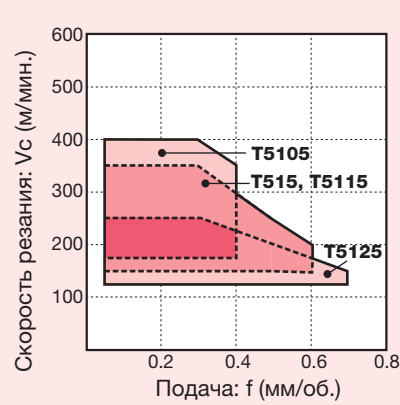
Система выбора стружколома для точения: Пластины с отрицательной геометрией.



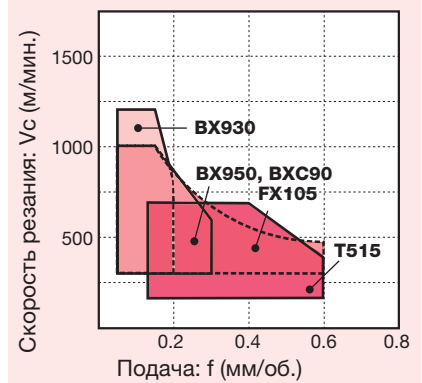
Серый чугун



Ковкий чугун



Высокоскоростная обработка: для серого чугуна



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики	Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
Без стружколома (T-CBN)		T-CBN пластины. Показывает хорошие эксплуатационные качества при высокоскоростной чистовой обработке чугуна.	CM		Наилучший стружколом для обработки чугуна. Универсальный стружколом, подходящий для широкого диапазона условий резания, от непрерывной до прерывистой обработки с положительной фаской и широким карманом для стружки.
CF		Стружколом с небольшим режущим усилием для обработки чугуна. Сочетание вогнутой дугообразной формы с большим углом наклона (в основном с передним углом 20 градусов), позволяет кардинально уменьшить усилие резания, а также уменьшить деформацию тонкостенных деталей, снизить вероятность появления заусенцев.	CH		Стружколом с усиленной режущей кромкой для обработки чугуна. За счет использования специальной опорной поверхности и отрицательной фаски особого дизайна обеспечивает устойчивое крепление пластин и высокую прочность режущей кромки даже при обработке на большой глубине.
Универс.		Очень надежный стружколом для среднего резания в широком диапазоне условий от непрерывного до прерывистого резания			

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Операция	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания ар (мм.)	Подача f (мм/об.)	Скорость резания: Vc (м/мин.)	
							Серые чугуны	Ковкие чугуны
К	На высоких скоростях	Непрерывная	без	BX930	0.05 - 0.5	0.05 - 0.2	300 - 1200	100 - 500
		С небольшими прерываниями	без	BX950	0.05 - 0.5	0.05 - 0.3	300 - 1000	100 - 300
		Непрерывная	без	BXC90	0.08 - 3.0	0.05 - 0.4	300 - 1000	100 - 300
К	Чистовое точение	Непрерывная	CF	T515	1.0 - 5.0	0.1 - 0.5	150 - 700	140 - 370
		С небольшими прерываниями	CF	T515	1.0 - 5.0	0.1 - 0.5	150 - 700	140 - 370
		Непрерывная	CM	T515	1.0 - 5.0	0.1 - 0.5	150 - 700	140 - 370
К	Средние глубины	Непрерывная	AR	T515	1.0 - 5.0	0.1 - 0.5	150 - 700	140 - 370
		С небольшими прерываниями	CM	T515	1.0 - 5.0	0.1 - 0.5	150 - 700	140 - 370
		Непрерывная	CH	T515	3.0 - 6.0	0.2 - 0.6	150 - 700	140 - 370
К	Тяжелое точение	Непрерывная	CH	T515	1.0 - 5.0	0.1 - 0.5	150 - 700	140 - 370
		С небольшими прерываниями	CH	T515	1.0 - 5.0	0.1 - 0.5	150 - 700	140 - 370
		Непрерывная	CH	T515	3.0 - 6.0	0.2 - 0.6	150 - 700	140 - 370

Серые чугуны: GC25 и т.др. Ковкие чугуны: GGG45 и т.др.

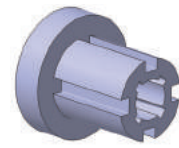
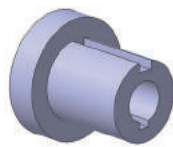
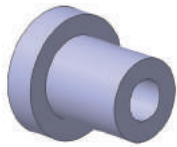
Точение - Система выбора стружколома.

Система выбора стружколома : Пластины с отрицательной геометрией.

К Чугун.



Пластины

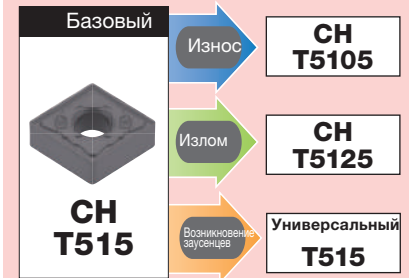
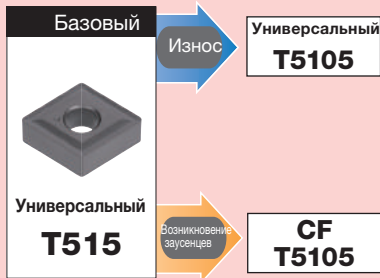


Без прерываний

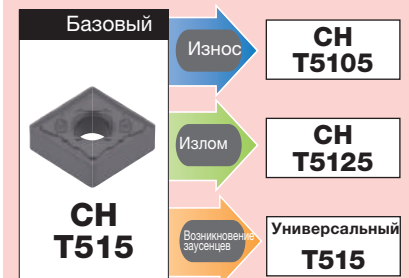
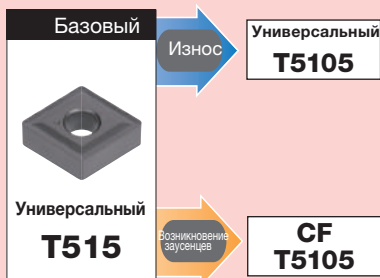
С небольшими прерываниями

С большими прерываниями

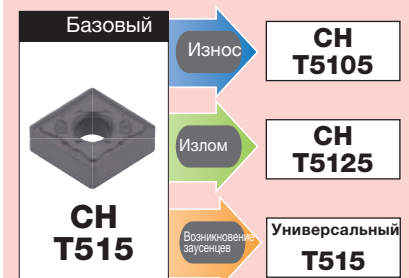
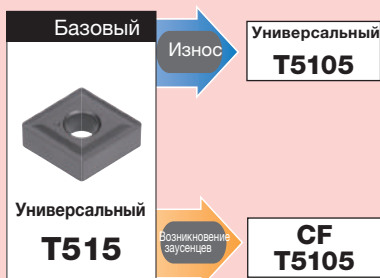
Чистовое точение
[$a_p = 0.5 \sim 2.0$ мм.]



Средние глубины резания
[$a_p = 1.0 \sim 5.0$ мм.]



От средних глубин до
черновой обработки
[$a_p = 3.0 \sim 6.0$ мм.]



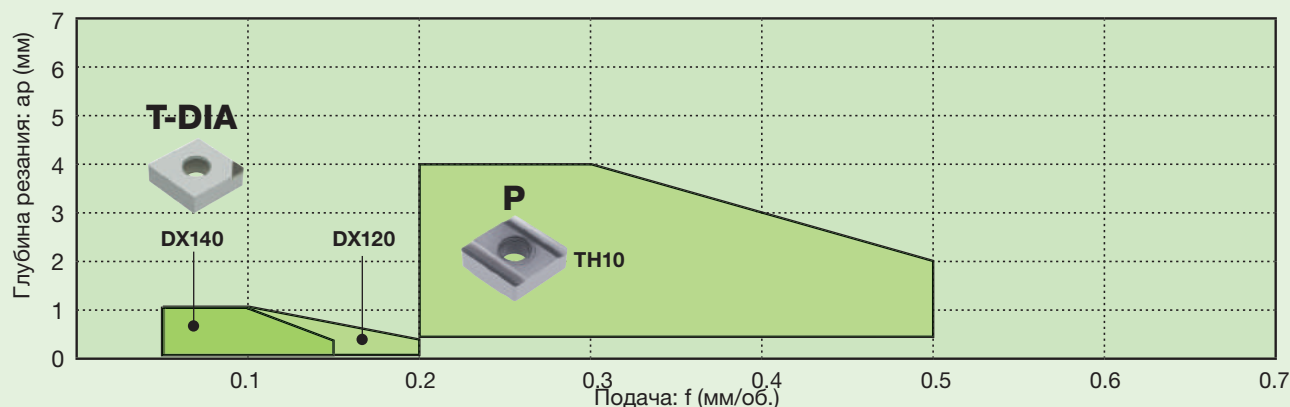


Точение - Система выбора стружколома.

Базовые стружколомы: Пластины с отрицательной геометрией.

N Цветные материалы.

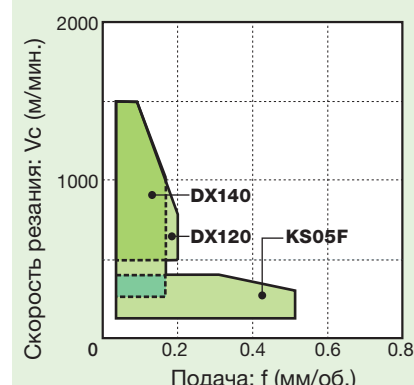
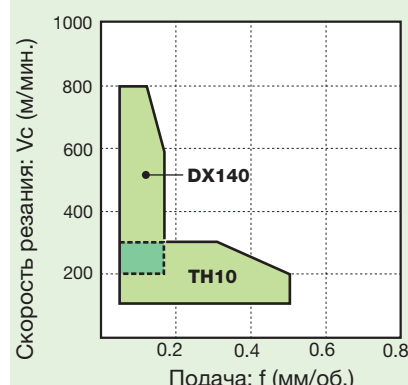
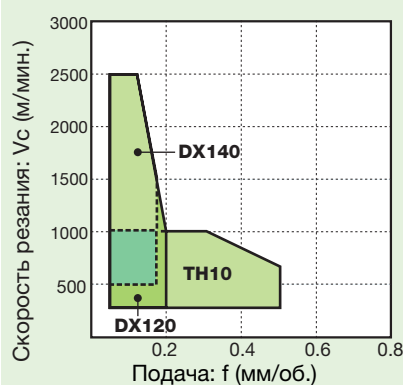
Система выбора стружколома для точения: Пластины с отрицательной геометрией.



Алюминиевые сплавы (Si < 12%)

Алюминиевые сплавы (Si ≥ 12%)

Медные сплавы



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
Без стружколома (T-DIA)		Показывает хорошие эксплуатационные качества при высокоскоростной чистовой обработке цветных металлов.
P		Превосходное качество остроты режущей кромки и эффективность использования при обработке цветных металлов, таких, как алюминиевые и медные сплавы.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
Со стружколомом (T-DIA)		Ширина стружколома способствует отличному отводу стружки.

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Операция	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания ap (мм)	Подача f (мм/об.)	Скорость резания: Vc (м/мин.)		
							Алюминиевые сплавы (Si < 12%)	Алюминиевые сплавы (Si > 12%)	Медные сплавы
N	Высокоточная чистовая	Непрерывная	имеется	DX120	0.05 - 0.5	0.05 - 0.15	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
		С небольшими прерываниями	без	DX140	0.05 - 0.5	0.05 - 0.20	300 - 2500	-	500 - 1500
	Чистовое точение	Непрерывная	без	DX140	0.05 - 2.0	0.05 - 0.15	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
		С небольшими прерываниями	без	DX140	0.05 - 2.0	0.05 - 0.15	300 - 1800	400 - 600	400 - 1200
		Длинные прерывания	P	TH10	0.5 - 4.0	0.2 - 0.5	100 - 500	100 - 200	100 - 200
	Средние глубины	Непрерывная	P	TH10	0.5 - 4.0	0.2 - 0.5	100 - 1000	100 - 300	100 - 300
С небольшими прерываниями		P	TH10	0.5 - 4.0	0.2 - 0.5	100 - 800	100 - 200	100 - 200	
		Длинные прерывания	P	TH10	0.5 - 4.0	0.2 - 0.5	100 - 500	100 - 200	100 - 200

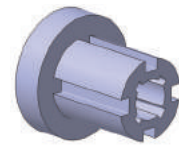
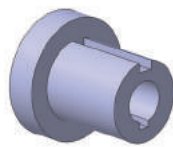
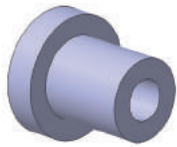
Точение - Система выбора стружколома.

Система выбора стружколома : Пластины с отрицательной геометрией.

N Цветные материалы.



Пластины

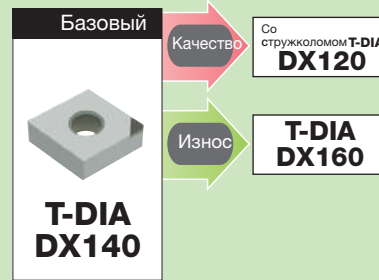
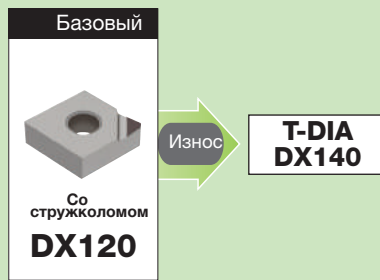


Без прерываний

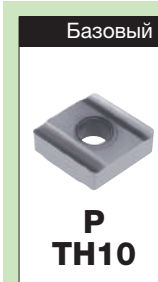
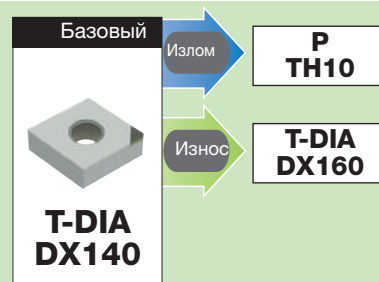
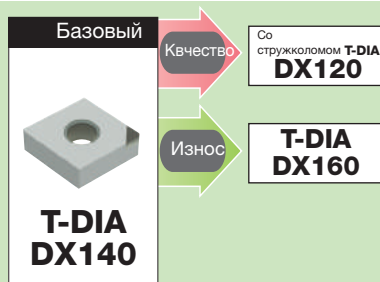
С небольшими прерываниями

С большими прерываниями

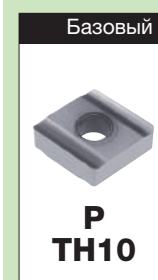
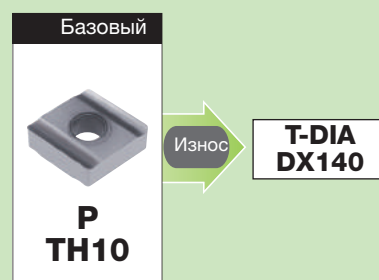
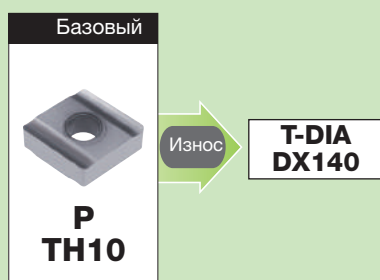
Высокоточная обработка
[$a_p \sim 0.5$ мм.]



Чистовое точение
[$a_p = 0.5 \sim 2.0$ мм.]



Средние глубины резания
[$a_p = 1.0 \sim 4.0$ мм.]



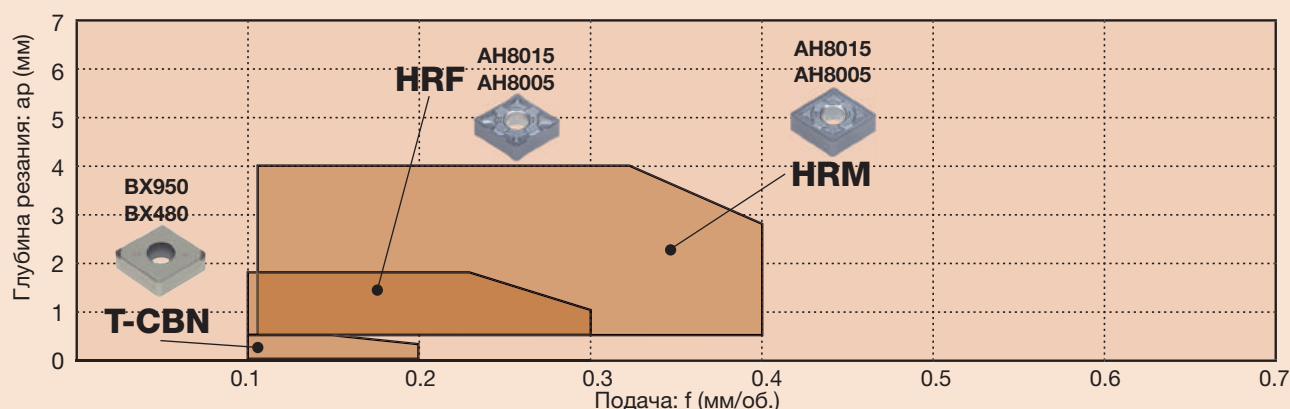


Точение - Система выбора стружколома.

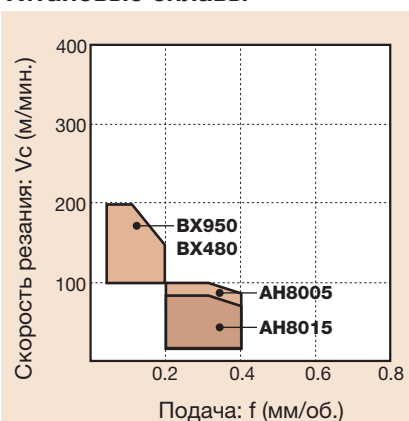
Базовые стружколомы: Пластины с отрицательной геометрией.

S Жаропрочные и титановые сплавы.

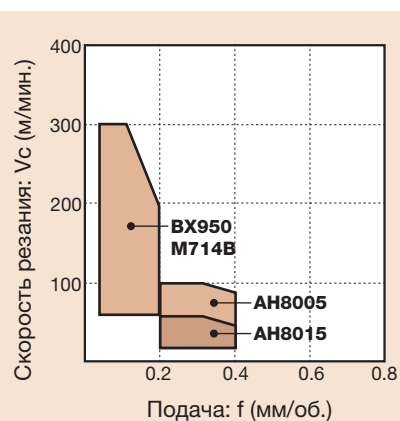
Система выбора стружколома для точения: Пластины с отрицательной геометрией.



Титановые сплавы



Сплавы на основе Ni



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
HRF		Подходит для чистовой обработки суперсплавов. Специальный выступ обеспечивает превосходное управление стружкой при более низкой глубине резания.
HRM		1-й рекомендуемый стружколома для обработки суперсплавов. Оптимизированная геометрия обеспечивает стабильное управление стружкой на различной глубине резания.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
Без стружколома (T-CBN)		T-CBN пластины. Демонстрируют хорошие результаты при чистовой обработке жаропрочных и титановых сплавов.

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Операция	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания ap (мм.)	Подача f (мм/об.)	Скорость резания: Vc (м/мин.)	
							Титановые сплавы	Сплавы на основе Ni
S	Высокоточная чистовая	Непрерывная	без	BX950	0.1 - 0.5	0.05 - 0.2	100 - 200	70 - 300
			без	M714B	0.1 - 0.5	0.05 - 0.2	-	70 - 400
		С небольшими прерываниями	без	BX480	0.1 - 0.5	0.05 - 0.2	100 - 200	-
S	От чистовой до средних глубин	Непрерывная	HRF	AN8005	0.5 - 1.5	0.05 - 0.25	20 - 100	20 - 100
			HRF	AN8015	0.5 - 1.5	0.05 - 0.25	20 - 80	20 - 50
		С длинными прерываниями	HRF	AN8015	0.5 - 1.5	0.05 - 0.25	10 - 60	10 - 40
S	Чистовое точение	Непрерывная	HRM	AN8005	0.5 - 4.0	0.1 - 0.4	20 - 100	20 - 100
			HRM	AN8015	0.5 - 4.0	0.1 - 0.4	20 - 80	20 - 50
		С длинными прерываниями	HRM	AN8015	0.5 - 4.0	0.1 - 0.4	10 - 60	10 - 40

Сплавы на основе никеля Ni: INCONEL718 и др.
Титановые сплавы: Ti-6Al-4V и др.

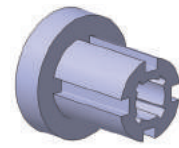
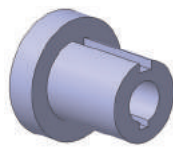
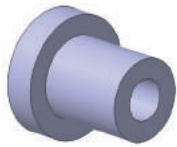
Точение - Система выбора стружколома.

Система выбора стружколома : Пластины с отрицательной геометрией.

S Жаропрочные и титановые сплавы.



Пластины



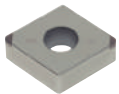
Без прерываний

С небольшими прерываниями

С большими прерываниями

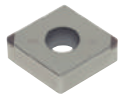
Высокоточная обработка
[$a_p \approx 0.5 \text{ мм.}$]

Базовый



**T-CBN
BX950**

Базовый



**T-CBN
BX480**

Излом

Без стружколома
TH10

Чистовое точение
[$a_p = 0.5 \sim 1.5 \text{ мм.}$]

Базовый



**HRF
AH8005**

Излом

**HRF
AH8015**

Базовый



**HRF
AH8015**

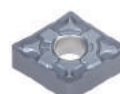
Излом

**HRM
AH8015**

Износ

**HRF
AH8005**

Базовый



**HRF
AH8015**

Излом

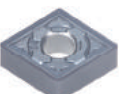
**HRM
AH8015**

Износ

**HRF
AH8005**

Средние глубины резания
[$a_p = 0.5 \sim 4.0 \text{ мм.}$]

Базовый



**HRM
AH8005**

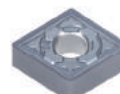
Излом

**HRM
AH8015**

Контроль стружки

**HRF
AH8015**

Базовый



**HRM
AH8015**

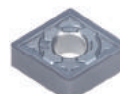
Излом

**SM
AH630**

Износ

**HRM
AH8005**

Базовый



**HRM
AH8015**

Излом

**SM
AH630**

Износ

**HRF
AH8005**

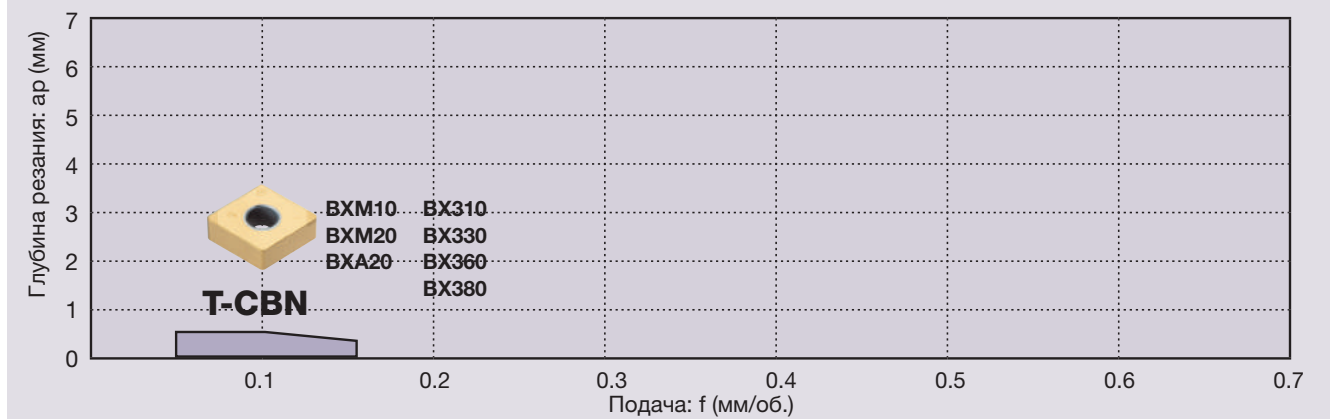


Точение - Система выбора стружколома.

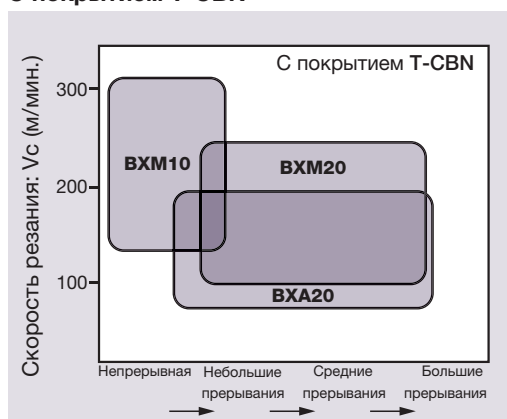
Базовые стружколомы: Пластины с отрицательной геометрией.

H Твердые материалы.

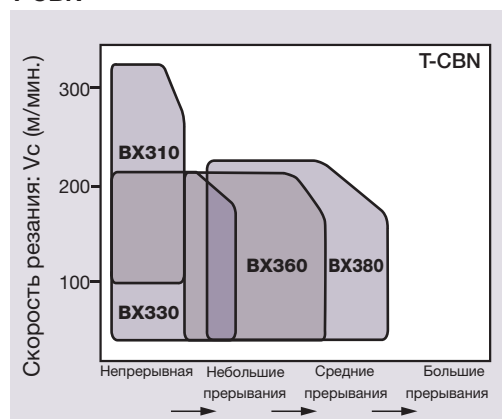
Система выбора стружколома для точения: Пластины с отрицательной геометрией.



С покрытием T-CBN



T-CBN



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
Без стружколома (T-CBN)		Показывает хорошие результаты при чистовой обработке закалённой стали.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
HF		Показывает превосходное качество в отводе стружки во время снятия науглероженного слоя при малой глубине резания.
HM		Показывает превосходное качество в отводе стружки во время снятия науглероженного слоя при большой глубине резания.

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Операция	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания ар (мм.)	Подача f (мм/об.)	Скорость резания: Vc (м/мин.)
H	Высокоточная обработка	Непрерывная Небольшие прерывания	без	VXM10 VXA20	0.05 - 0.3	0.03 - 0.18	150 - 350
	Чистовое точение	Непрерывная большие прерывания	без	VXM10 VXM20 VXA20	0.05 - 0.3	0.05 - 0.25	70 - 220
	Удаление цементированного слоя	Непрерывная	HF	VXM20	0.2 - 0.75	0.05 - 0.2	70 - 200
Непрерывная		HM	VXM20 VXA20	0.5 - 1.0	0.05 - 0.2	70 - 200	

Закаленные стали, предварительно закалённые стали: X100CrMoV5, X40CrMoV5-1 и др.

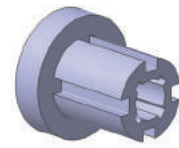
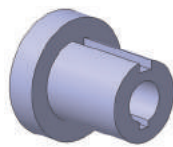
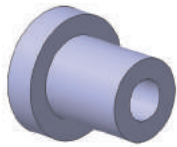
Точение - Система выбора стружколома.

Система выбора стружколома : Пластины с отрицательной геометрией.

Н Твердые материалы.



Пластины



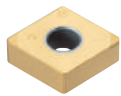
Без прерываний

С небольшими прерываниями

С большими прерываниями

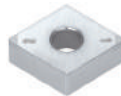
Высокоточная обработка
[$a_p \sim 0.2$ мм.]

Базовый



**T-CBN
VXM10**

Базовый



**T-CBN
VXA20**

Излом →

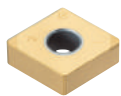
**-H
VXM20**

Износ на высоких скоростях →

**T-CBN
VXM10**

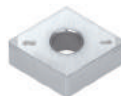
Чистовое точение
[$a_p \sim 0.5$ мм.]

Базовый



**T-CBN
VXM10**

Базовый



**T-CBN
VXA20**

Излом →

**-H
VXM20**

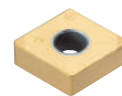
Износ на высоких скоростях →

**T-CBN
VXM10**

Излом →

**-H
VXM20**

Базовый



**T-CBN
VXM20**

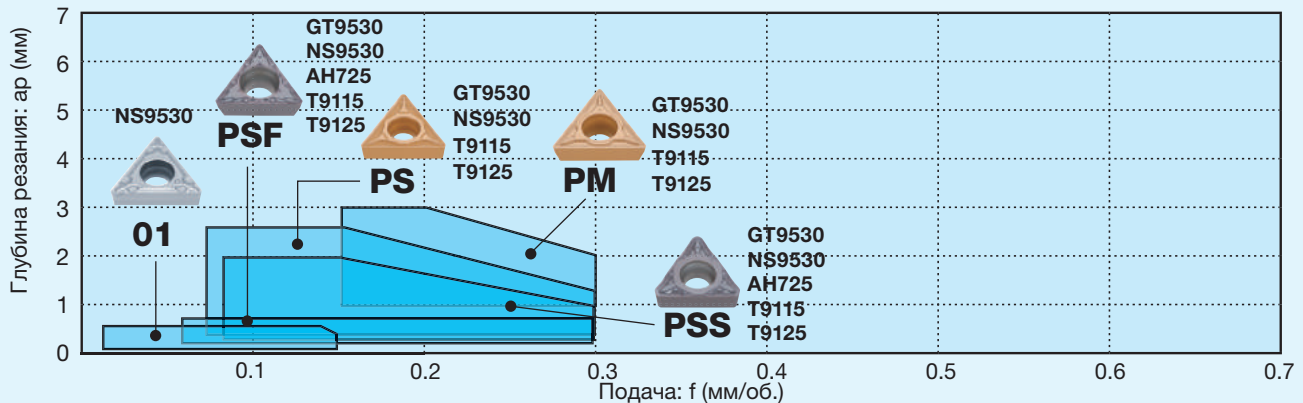


Точение - Система выбора стружколома.

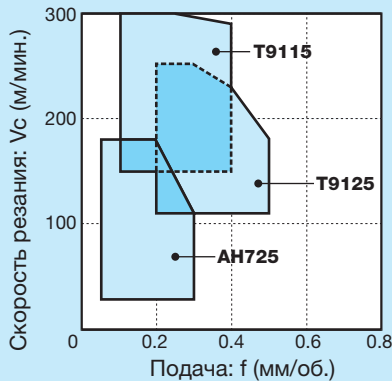
Базовые стружколомы: Пластины с положительной геометрией.

P Сталь.

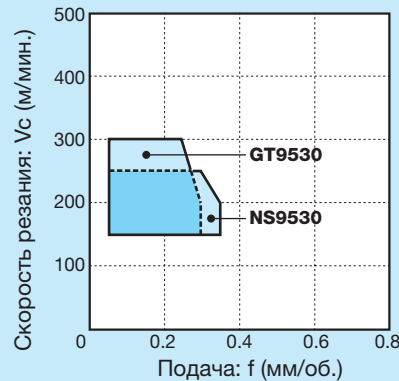
Система выбора стружколома для точения: Пластины с положительной геометрией.



Сплавы с CVD / PVD покрытием



Кермет/ кермет с покрытием



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
01		Острая режущая кромка и выступ при вершине обеспечивают отличный отвод стружки при очень малой глубине резания с низкой подачей.
PSF		Стружколом, разработанный для чистовой обработки на малой глубине. Оптимальный контроль за отводом стружки благодаря специальному дополнительному элементу стружколома.
PSS		Объемный стружколом разработан для отличного контроля за отводом стружки. Демонстрирует низкую режущую силу при чистовой обработке и обработке на средней глубине. Недорогие пластины с положительной геометрией M-класса используются для высокоэффективного растачивания в широком диапазоне применения.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
PS		Объемный стружколом, разработанный для отличного контроля за отводом стружки и низкой силы резания при чистовой и получистовой обработке. Недорогие пластины с положительной геометрией M-класса используются для высокоэффективного растачивания в широком диапазоне применения.
PM		Стружколом разработан для обработки на средних глубинах. Отличный контроль отвода стружки благодаря положительной геометрии на всей длине режущей кромки.

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Операция	Условия работы.	Стружколом	Сплав	Глубина резания ар (мм.)	Подача f (мм/об.)	Скорость резания: Vc (м/мин.)		
							Низкоуглеродистые легированные стали.	Углеродистые легированные стали.	Высокоуглеродистые легированные стали.
P	Высокоточная обработка	Непрерывная	01	NS9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 250	80 - 220	80 - 180
			01	NS9530	0.05 - 0.5	0.03 - 0.15	150 - 250	80 - 220	80 - 180
	Чистовое точение	Непрерывная	PSS	NS9530	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
			PSS	NS9530	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
		С небольшими прерываниями	PSS	NS9530	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
			PSS	NS9530	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
	От чистовой до средних глубин	Непрерывная	PS	NS9530	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
			PS	NS9530	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
			PS	NS9530	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	150 - 250	80 - 220	80 - 180
		С небольшими прерываниями	PS	T9115	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	150 - 300	100 - 200	80 - 180
			PS	T9125	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	120 - 250	80 - 180	80 - 120
			PM	T9115	1.0 - 3.0	0.15 - 0.3	150 - 300	100 - 200	80 - 180
От чистовой до средних глубин.	Небольшие прерывания	PM	T9125	1.0 - 3.0	0.15 - 0.3	120 - 250	80 - 180	80 - 120	
		PM	T9125	1.0 - 3.0	0.15 - 0.3	120 - 250	80 - 180	80 - 120	

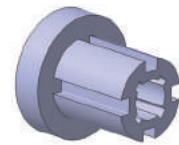
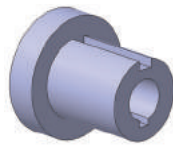
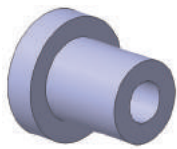
Низкоуглеродистые стали, легированные стали: C10E, 15CrMo5, 20Cr4H и др. Среднеуглеродистые стали, легированные стали: C45, 42CrMo4, и др. Высокоуглеродистые стали, легированные стали: 35CrNiMo6 и др.

Точение - Система выбора стружколома.

Система выбора стружколома : Пластины с положительной геометрией.

P Сталь.

Пластины



Без прерываний

С небольшими прерываниями

С большими прерываниями

Высокоточная обработка
[$a_p \approx 0.5$ мм.]

Базовый

01
NS9530

Базовый

01
NS9530

Излом → **PSF**
NS9530

Чистовая обработка
[$a_p = 0.1 \sim 0.5$ мм.]

Базовый

PSS
NS9530

Износ → **PSS**
GT9530

Излом → **PS**
NS9530

Контроль стружки → **PSF**
NS9530

Базовый

PSS
NS9530

Износ → **PSS**
GT9530

Излом → **PS**
NS9530

Контроль стружки → **PSF**
NS9530

Базовый

PSS
NS9530

Износ → **PSS**
GT9530

Излом → **PS**
NS9530

Контроль стружки → **PSF**
NS9530

От чистовой обработки
до средних глубин
[$a_p = 0.5 \sim 2.5$ мм.]

Базовый

PS
T9115

Излом → **PS**
T9125

Износ → **PS**
NS9530

Базовый

PS
T9115

Излом → **PS**
T9125

Износ → **PS**
NS9530

Базовый

PS
T9125

Излом → **PM**
T9125

Средние глубины резания
[$a_p = 1.0 \sim 3.0$ мм.]

Базовый

PM
T9115

Износ → **PM**
NS9530

Базовый

PM
T9115

Излом → **PM**
T9125

Базовый

PM
T9125

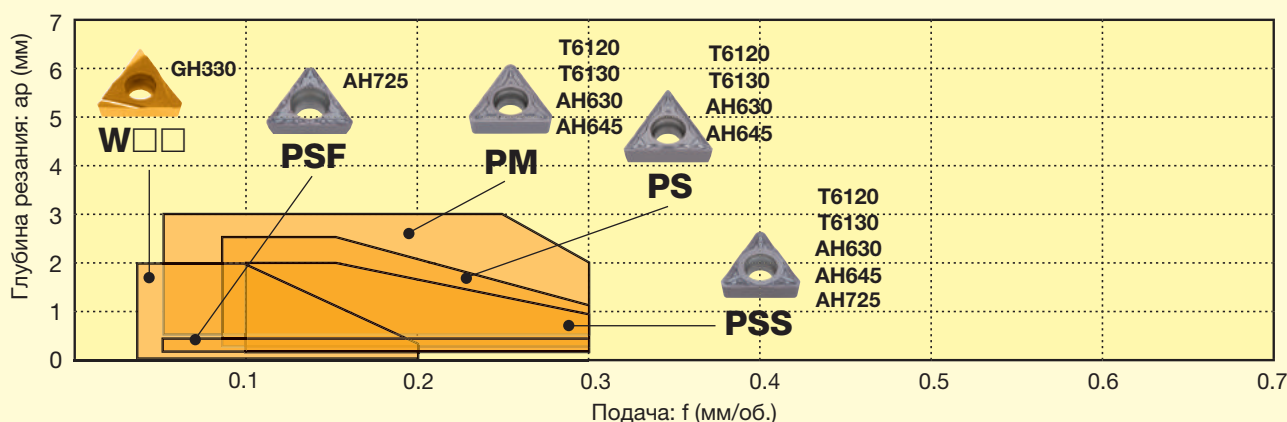


Точение - Система выбора стружколома.

Базовые стружколомы: Пластины с положительной геометрией.

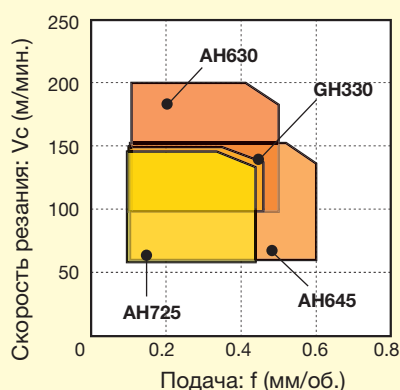
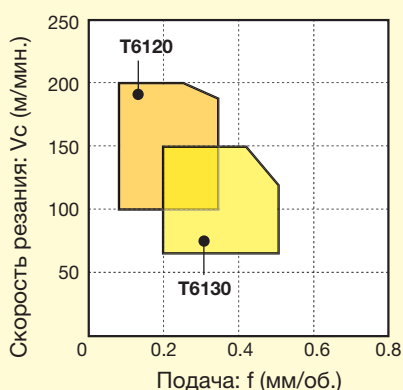
M Нержавеющая сталь.

Система выбора стружколома для точения: Пластины с положительной геометрией.



Сплавы с CVD покрытием

Сплавы с PVD покрытием



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
W		Разработан для контроля направления отвода стружки и используется для высокоточного чистового растачивания. Обеспечивает отличный отвод стружки, что является важным фактором для соблюдения высокой точности растачивания.
PSF		Стружколом подходит для чистовой обработки при малой глубине резания. Оптимальный отвод стружки благодаря специальному дополнительному элементу стружколома.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
PSS		Объемный стружколом, разработанный для отличного отвода стружки и низкой режущей силы для чистовой и получистовой обработки. Недорогие пластины с положительной геометрией M-класса используются для высокоэффективного растачивания в широком диапазоне применения.
PS		Объемный стружколом, разработанный для отличного отвода стружки и уменьшения силы резания для чистовой и получистовой обработки. Недорогие пластины с положительной геометрией M-класса используются для высокоэффективного сверления в широком диапазоне применения.
PM		Пластина, разработанная для обработки на средних глубинах. Отличный контроль отвода стружки благодаря широкой положительной зоне отвода.

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

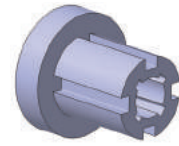
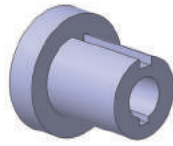
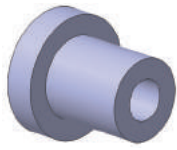
ISO	Операция	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания ap (мм.)	Подача f (мм/об.)	Скорость резания Vc (м/мин.)
M	Высокоточная обработка	Непрерывная	W	GH330	0.05 - 2.0	0.03 - 0.2	100 - 150
		Непрерывная	PSF	AN725	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	50 - 150
	Чистовая обработка	С небольшими прерываниями	PSF	AN725	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	50 - 150
		Большие прерывания	PSF	AN725	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	50 - 120
	От чистовой до средних глубин.	Непрерывная	PSS	AN630	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	90 - 190
		С небольшими прерываниями	PSS	AN630	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	90 - 190
		Большие прерывания	PSS	AN630	0.3 - 2.0	0.08 - 0.3	90 - 190
	От чистовой до средних глубин.	Непрерывная	PS	T6130	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	100 - 200
		С небольшими прерываниями	PS	AN630	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	90 - 190
		Большие прерывания	PS	AN630	0.5 - 2.5	0.08 - 0.3	90 - 190
	Средние глубины	Непрерывная	PM	T6130	1.0 - 3.0*	0.15 - 0.3	100 - 200
		С небольшими прерываниями	PM	AN630	1.0 - 3.0*	0.15 - 0.3	90 - 190
		Большие прерывания	PM	AN630	1.0 - 3.0*	0.15 - 0.3	90 - 190

*Для пластин CCMT0602 и DCMT0702, ap = 0.5 - 2.5 мм. Нержавеющих сталей: X5CrNi18-10, X5CrNiMo17-12-2 и др.

Точение - Система выбора стружколома.

Система выбора стружколома : Пластины с положительной геометрией.

M Нержавеющая сталь.



Без прерываний

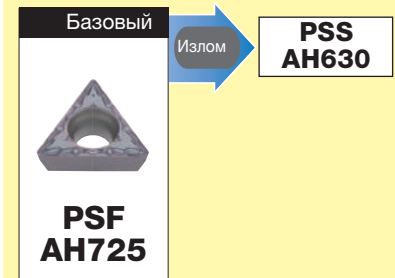
С небольшими прерываниями

С большими прерываниями

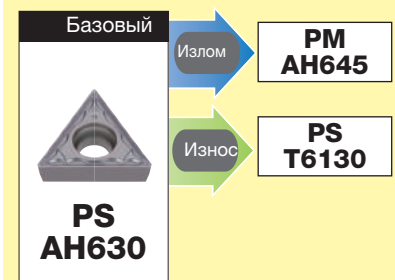
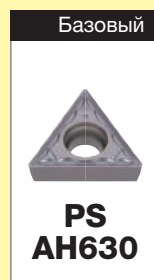
Высокоточная обработка
[$a_p \approx 0.5 \text{ мм.}$]



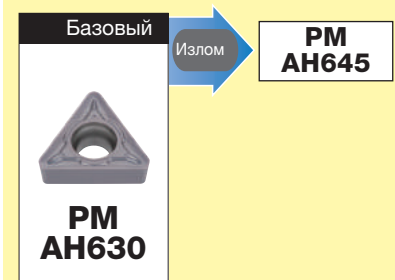
Чистовая обработка
[$a_p = 0.3 \sim 1.5 \text{ мм.}$]



От чистовой обработки
до средних глубин
[$a_p = 0.5 \sim 2.5 \text{ мм.}$]



Средние глубины резания
[$a_p = 1.0 \sim 3.0 \text{ мм.}$]



Пластины

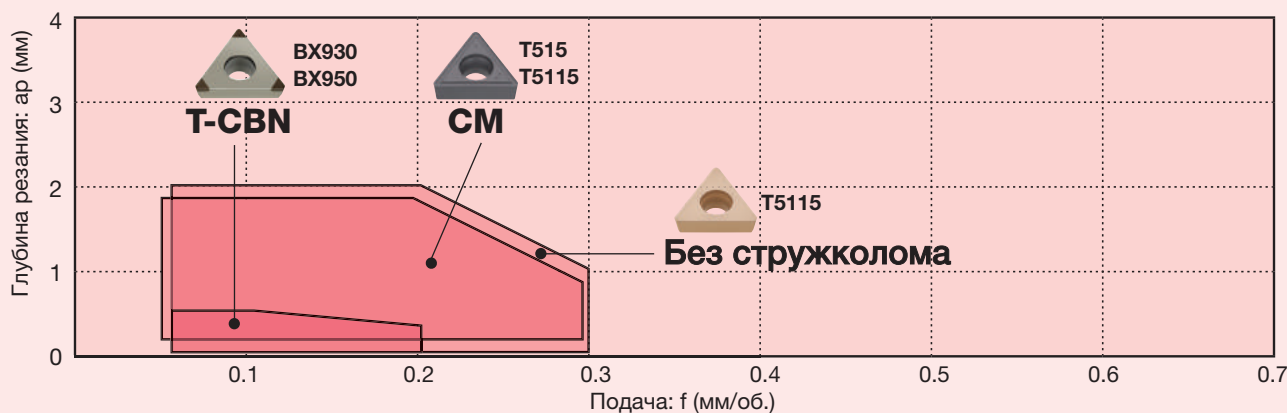


Точение - Система выбора стружколома.

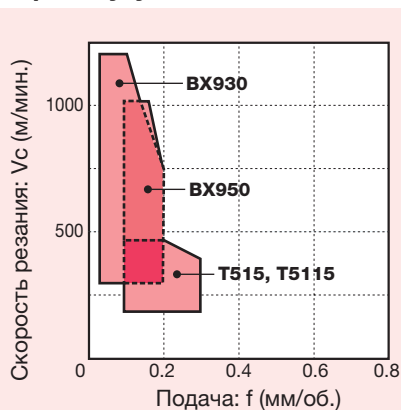
Базовые стружколомы: Пластины с положительной геометрией.

К Чугун.

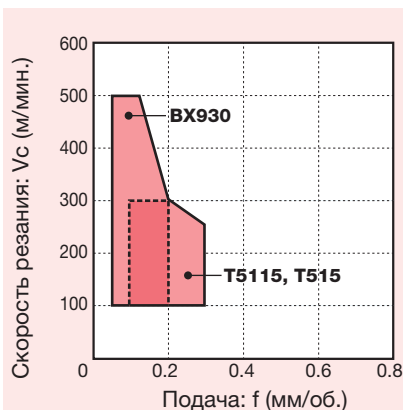
Система выбора стружколома для точения: Пластины с положительной геометрией.



Серый чугун



Ковкий чугун



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
Без стружколома (T-CBN)		Показывает хорошие эксплуатационные качества при чистовой обработке чугуна.
Без стружколома		Демонстрирует широкий спектр типов обработки: от чистовой до черновой обработки чугуна. Превосходная прочность режущей кромки.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
CM		Универсальный стружколом с низкой силой резания, предназначен для чистовой и получистой обработки.

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Операция	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания ар (мм.)	Подача f (мм/об.)	Скорость резания: Vc (м/мин.)	
							Серый чугун	Ковкий чугун
К	Высокоточная обработка	Непрерывная	Без	VX930	0.05 - 0.5	0.05 - 0.2	300 - 1200	100 - 500
		С небольшими прерываниями	Без	VX950	0.05 - 0.5	0.05 - 0.2	300 - 800	100 - 300
			Без	VX470	0.05 - 0.5	0.05 - 0.2	300 - 800	100 - 300
	Чистовая обработка	Непрерывная	CM	T515	0.05 - 2.0	0.05 - 0.3	150 - 700	150 - 300
		Большие прерывания	CM	T515	0.05 - 2.0	0.05 - 0.3	100 - 200	100 - 200
			Средние глубины	CM	T515	0.05 - 2.0	0.05 - 0.3	100 - 300

Серый чугун: 250, и др.
Ковкий чугун: 450-10S, и др.

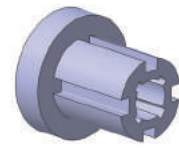
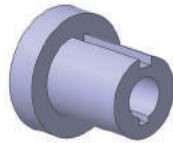
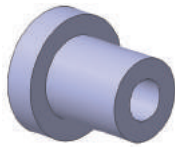
Точение - Система выбора стружколома.

Система выбора стружколома : Пластины с положительной геометрией.

К Чугун.



Пластины



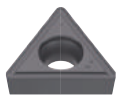
Без прерываний

С небольшими прерываниями

С большими прерываниями

От чистовой обработки
до средних глубин
[$a_p = 0.5 \sim 3.0$ мм.]

Базовый

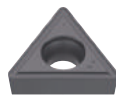


**CM
T515**

Износ

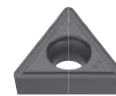
**T-CBN
BX930**

Базовый



**CM
T515**

Базовый



**CM
T515**

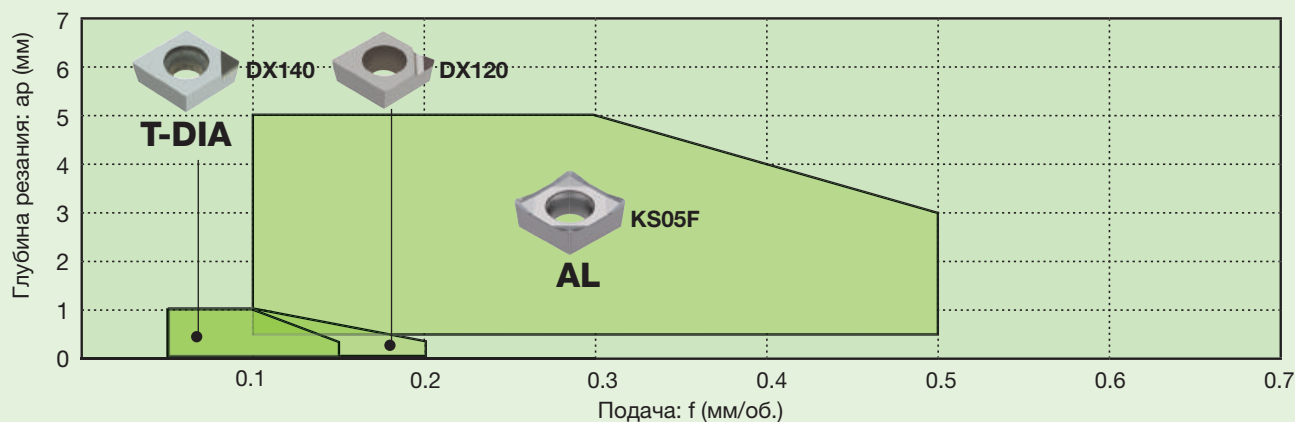


Точение - Система выбора стружколома.

Базовые стружколомы: Пластины с положительной геометрией.

N Цветные материалы.

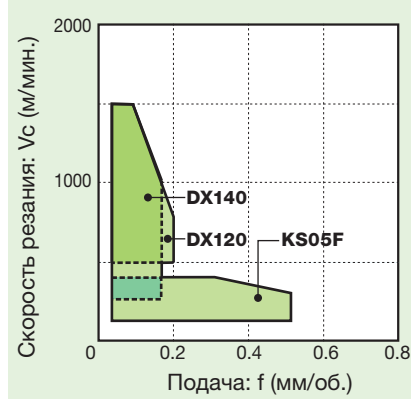
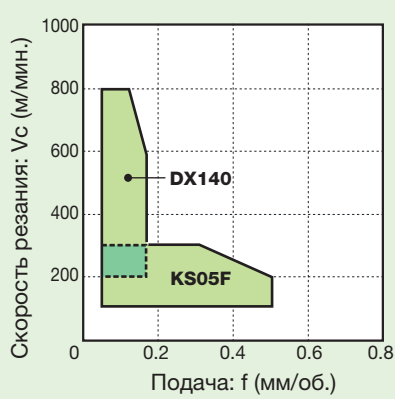
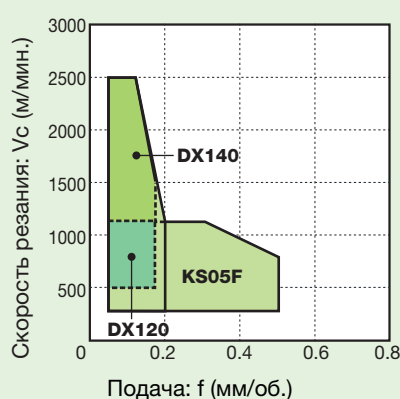
Система выбора стружколома для точения: Пластины с положительной геометрией.



Алюминиевые сплавы (Si < 12%)

Алюминиевые сплавы (Si ≥ 12%)

Медные сплавы



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики	Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
Без стружколома (T-DIA)		Хорошие эксплуатационные качества при чистовой обработке цветных металлов	Со стружколомом (T-DIA)		Широкая поверхность стружколома предоставляет отличный отвод стружки.
AL		Необычайно острая режущая кромка. Полированная поверхность. Отличное стружкообразование при обработке с высокой подачей. Низкое потребление энергии.			

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Операция	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания		Скорость резания: Vc (м/мин.)		
					ар (мм.)	Подача f (мм/об.)	Алюминиевые сплавы (Si < 12%)	Алюминиевые сплавы (Si > 12%)	Медные сплавы
N	Высокоточная обработка	Непрерывная	имеется	DX120	0.05 - 1.0	0.05 - 0.15	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
		С небольшими прерываниями	без	DX140	0.05 - 1.0	0.05 - 0.2	300 - 2500	-	500 - 1500
	Чистовая обработка	Непрерывная	без	DX140	0.05 - 1.0	0.05 - 0.15	500 - 2500	400 - 800	500 - 1500
		С небольшими прерываниями	без	DX140	0.05 - 1.0	0.05 - 0.15	300 - 1800	400 - 600	400 - 1200
		Большие прерывания	AL	KS05F	0.5 - 5.0	0.1 - 0.5	100 - 600	100 - 200	-
	Средние глубины	Непрерывная	AL	KS05F	0.5 - 5.0	0.1 - 0.5	100 - 1200	100 - 300	100 - 300
С небольшими прерываниями		AL	KS05F	0.5 - 5.0	0.1 - 0.5	100 - 900	100 - 200	100 - 200	
		Большие прерывания	AL	KS05F	0.5 - 5.0	0.1 - 0.5	100 - 600	100 - 200	-

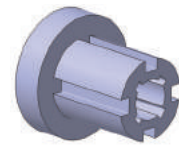
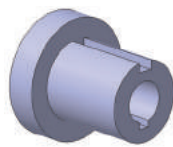
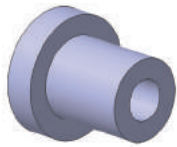
Точение - Система выбора стружколома.

Система выбора стружколома : Пластины с положительной геометрией.

N Цветные материалы.



Пластины

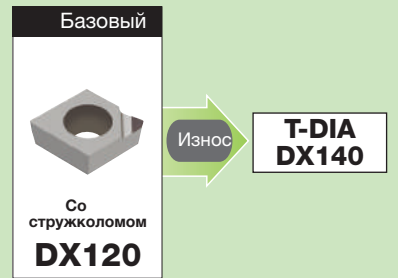
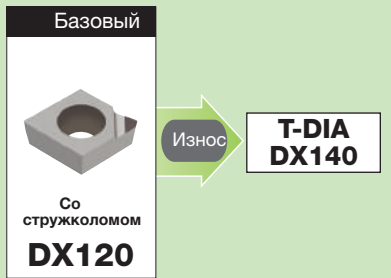


Без прерываний

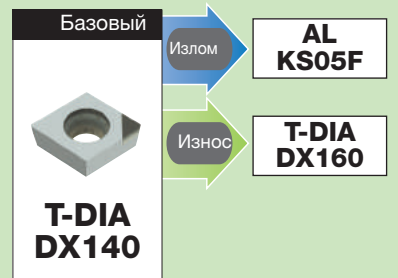
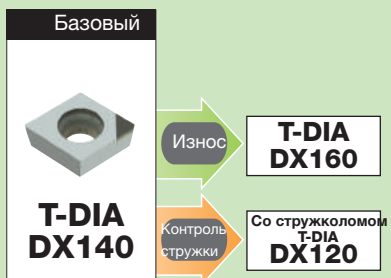
С небольшими прерываниями

С большими прерываниями

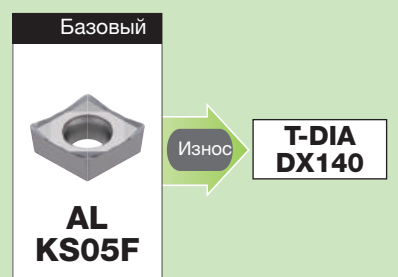
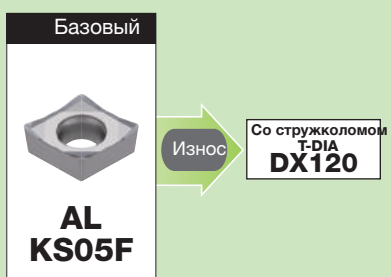
Высокоточная обработка
[$a_p \sim 0.5 \text{ mm}$]



Чистовая обработка
[$a_p = 0.5 \sim 2.0 \text{ мм.}$]



Средние глубины резания
[$a_p = 1.0 \sim 5.0 \text{ мм.}$]



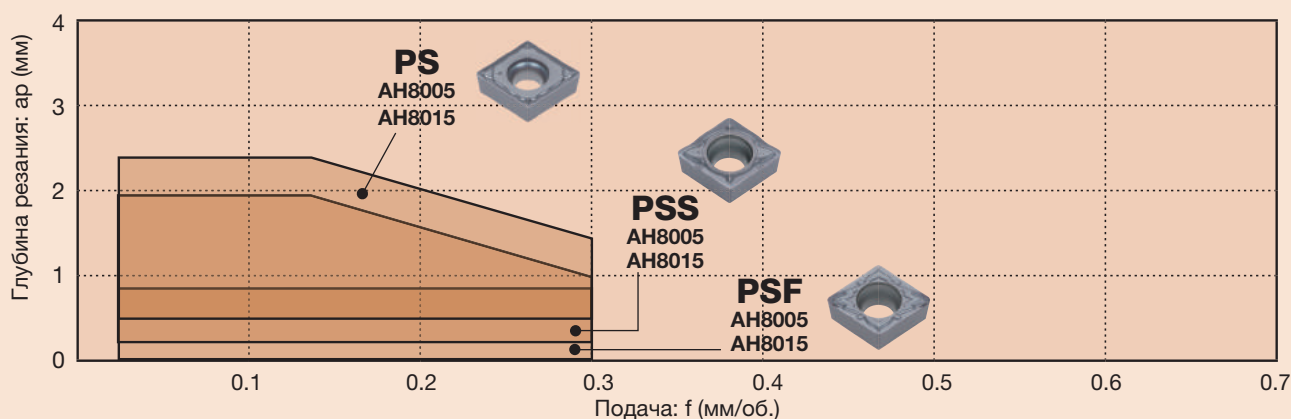


Точение - Система выбора стружколома.

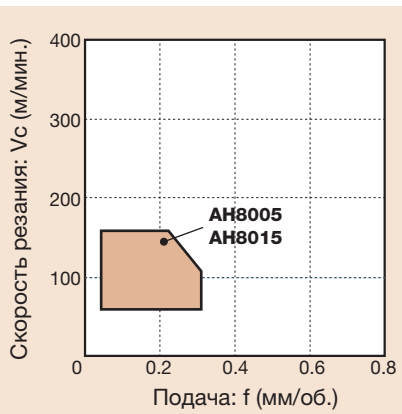
Базовые стружколомы: Пластины с положительной геометрией.

S Жаропрочные и титановые сплавы.

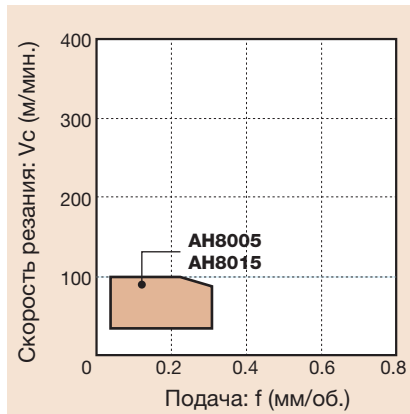
Система выбора стружколома для точения: Пластины с положительной геометрией.



Титановые сплавы



Сплавы на основе Ni



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
PS		Объемный стружколом, разработанный для отличного отвода стружки и уменьшения силы резания для чистовой и получистовой обработки. Недорогие пластины с положительной геометрией M-класса используются для высокоэффективного точения в широком диапазоне применения.

Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
PSF		Стружколом подходит для чистовой обработки при малой глубине резания. Оптимальный отвод стружки благодаря специальному дополнительному элементу стружколома.
PSS		Объемный стружколом, разработанный для отличного отвода стружки и низкой режущей силы для чистовой и получистовой обработки. Недорогие пластины с положительной геометрией M-класса используются для высокоэффективного растачивания в широком диапазоне применения.

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Операция	Условия работы	Стружко - Сплав		Глубина резания ар (мм.)	Подача f (мм/об.)	Скорость резания: Vc (м/мин.)	
			лом	Сплав			Титановые сплавы	Сплавы на основе Ni
S	Чистовая обработка	Непрерывная	PSS	AN8015	0.3 - 2.0	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100
		С небольшими прерываниями	PSS	AN8015	0.3 - 2.0	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100
	От чистовой до средних глубин.	Непрерывная	PS	AN8015	0.5 - 2.5	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100
		С небольшими прерываниями	PS	AN8015	0.5 - 2.5	0.02 - 0.3	20 - 150	20 - 100

Сплавы на основе Ni: Инконель718 и др.

Титановые сплавы: Ti - 6Al - 4V и др.

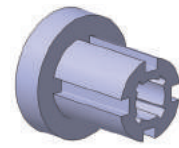
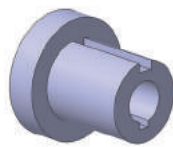
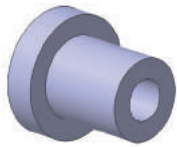
Точение - Система выбора стружколома.

Система выбора стружколома : Пластины с положительной геометрией.

S Жаропрочные и титановые сплавы.



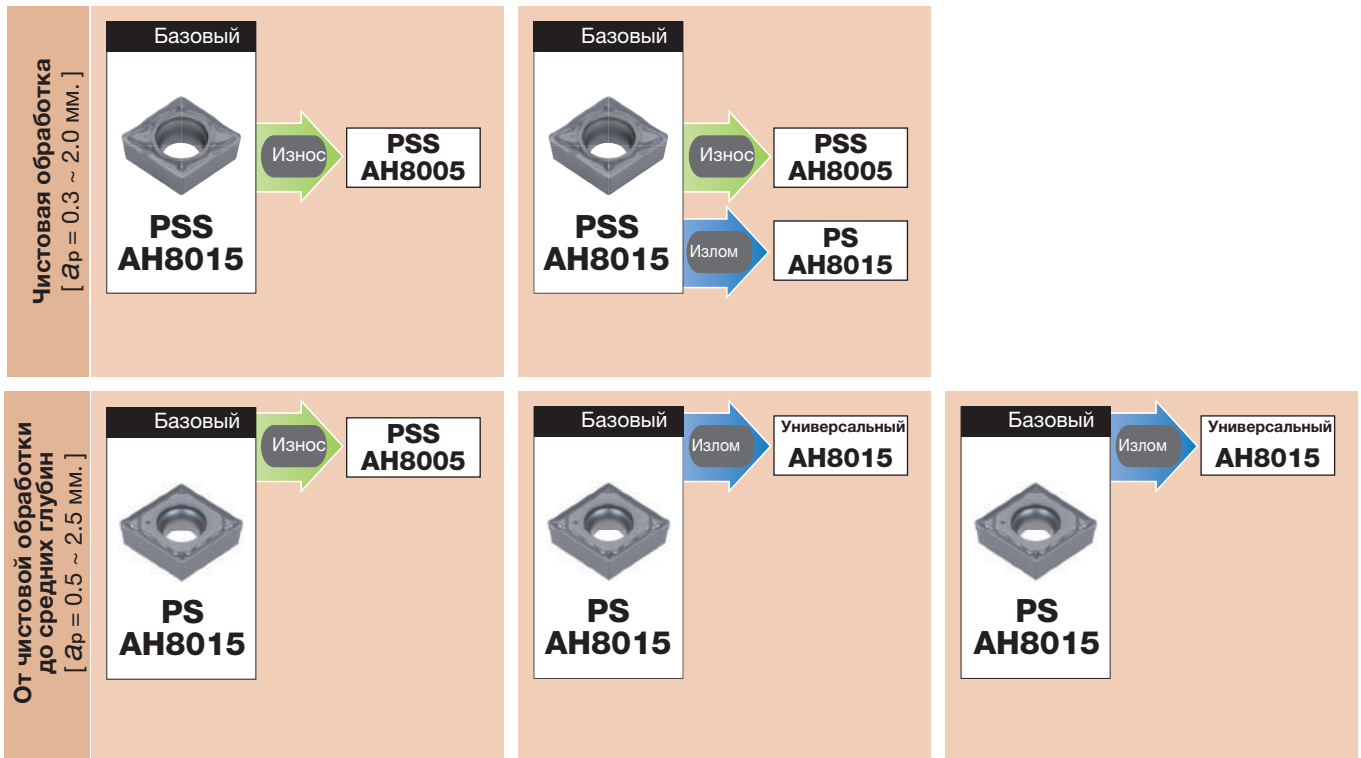
Пластины



Без прерываний

С небольшими прерываниями

С большими прерываниями



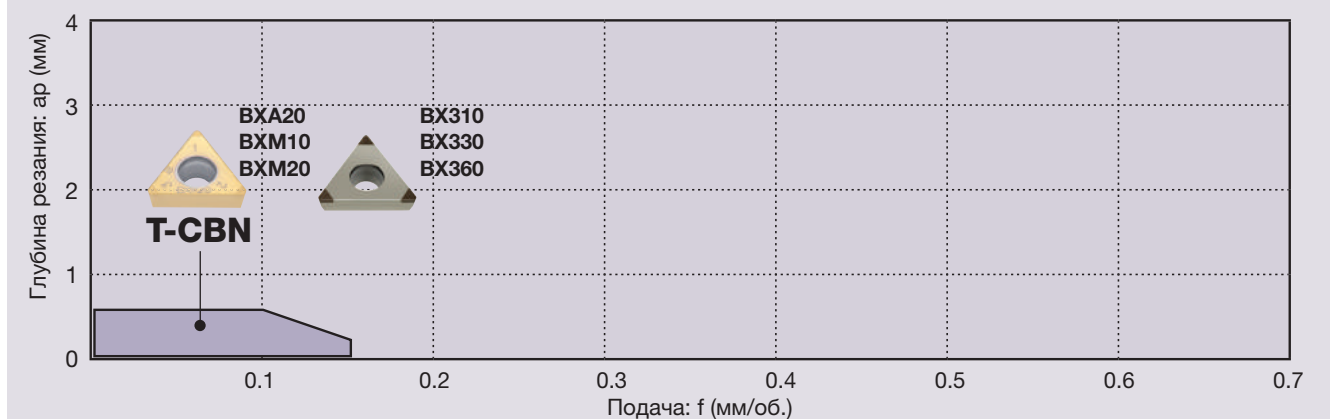


Точение - Система выбора стружколома.

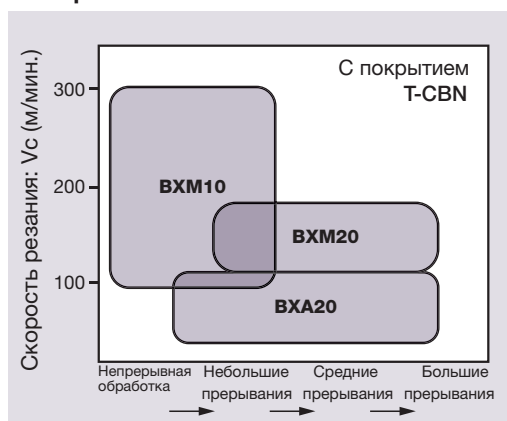
Базовые стружколомы: Пластины с положительной геометрией.

Н Твердые материалы.

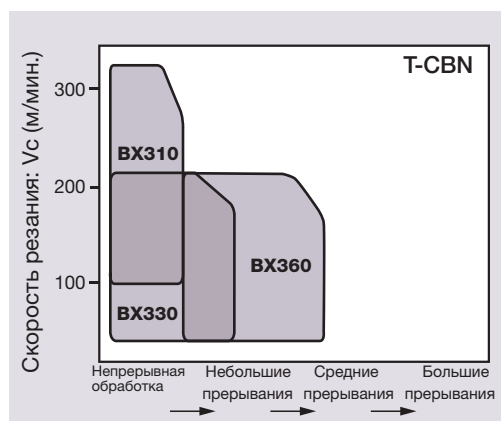
Система выбора стружколома для точения: Пластины с положительной геометрией.



С покрытием Т-CBN



Т-CBN



Стружколом	Внешний вид	Технические характеристики
Без стружколома (Т-CBN)		Хорошо подходит для чистовой обработки закаленной стали.

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

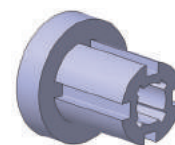
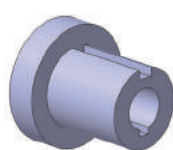
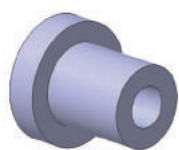
ISO	Операция	Условия работы	Стружколом	Сплав	Глубина резания ар (мм.)	Подача f (мм/об.)	Скорость резания Vc (м/мин.)
Н	Высокоточная чистовая обработка	Непрерывная	Без стружколома (Т-CBN)	ВХМ10	0.05 - 0.3	0.03 - 0.15	150 - 350
		С небольшими прерываниями	Без стружколома (Т-CBN)	ВХМ20 ВХА20	0.05 - 0.3	0.03 - 0.15	70 - 220
	Чистовая обработка	Непрерывная ~ прерывания	Без стружколома (Т-CBN)	ВХМ20 ВХА20	0.07 - 0.5	0.05 - 0.3	70 - 220

Закаленные стали, предварительно закаленные стали: X100CrMoV5, X40CrMoV5-1 и т.д.

Точение - Система выбора стружколома.

Система выбора стружколома : Пластины с положительной геометрией.

Н Закаленная сталь.



Без прерываний

С небольшими прерываниями

С большими прерываниями

Высокоточная обработка
[$d_p \sim 0.3 \text{ мм.}$]

Базовый



**T-CBN
VXM10**

Базовый



**T-CBN
VXM20**

Излом

**T-CBN
VXA20**

Износ
на высоких
скоростях

**T-CBN
VXM10**

Чистовая обработка
[$d_p \sim 0.5 \text{ мм.}$]

Базовый



**T-CBN
VXM10**

Базовый



**T-CBN
VXM20**

Излом

**T-CBN
VXA20**

Износ
на высоких
скоростях

**T-CBN
VXM10**

Базовый




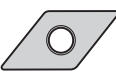


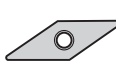

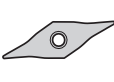
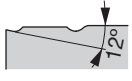
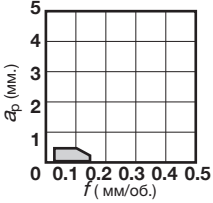

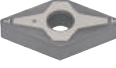


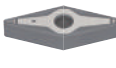
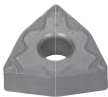

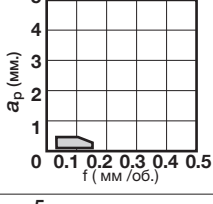




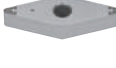

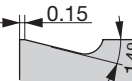
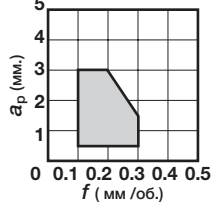




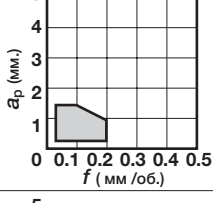
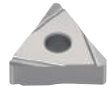
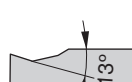
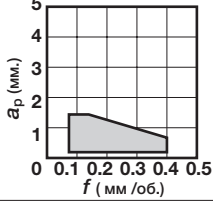







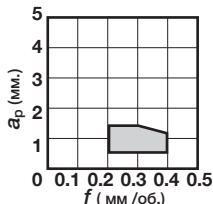





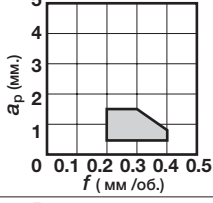


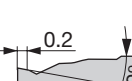
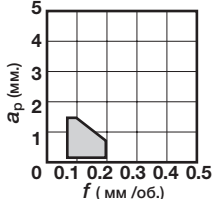






**T-CBN
VXM20**

Излом

**T-CBN
VXA20**



Точение-система выбора стружколома

Применение	Пластины отрицательного типа с отверстием	C	D	S	T	V	W	Y
								
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
Высокоточная чистовая обработка	TF  	 B050	 B061	 B071	 B080	 B091	 B095	
	01  	 B050	 B061	 B071	 B080	 B091	 B095	
	A~D  	 B050		 B071	 B080, B081			
	W  				 B081			
Чистовая обработка	TSF  	 B050	 B061	 B071	 B081	 B091	 B095	
	FW  	 B050	 B061		 B081		 B095	
Чистовая обработка (Wire)	AFW  	 B050					 B095	
	ZF  	 B051	 B061		 B081	 B091	 B095	 B102

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.

Точение-система выбора стружколома


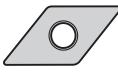


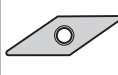


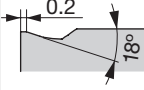
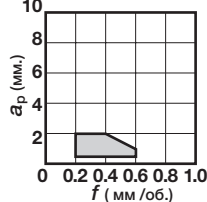





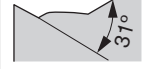
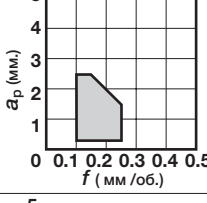
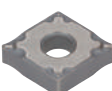




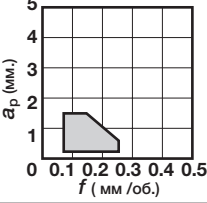






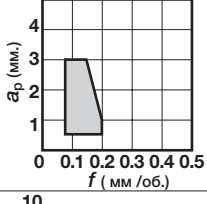






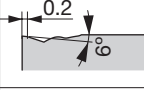
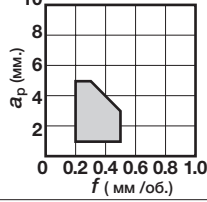






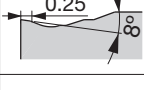
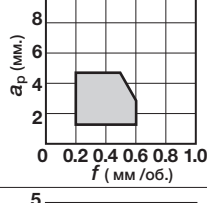





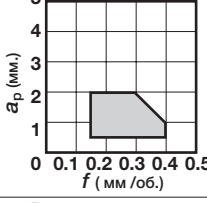





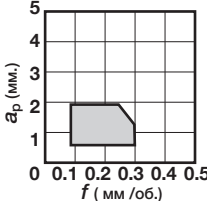
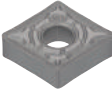
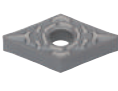
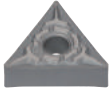
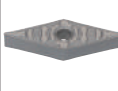
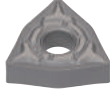


Пластины

Применение	Пластины отрицательного типа с отверстием	C	D	S	T	V	W	Y
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
Чистовая обработка	11 a_p (мм.) f (мм/об.)							
	B051 B062 B072 B082 B091 B096							
Чистовая обработка мягких сталей	17 a_p (мм.) f (мм/об.)							
	B051 B062 B072 B082 B096							
Чистовая обработка	SF a_p (мм.) f (мм/об.)							
	B051 B062 B072 B082 B091 B096							
	CF a_p (мм.) f (мм/об.)							
	B051 B062 B072 B082 B092 B096							
	HRF a_p (мм.) f (мм/об.)							
	B051 B062 B072 B082 B092 B096							
TS a_p (мм.) f (мм/об.)								
B052 B063 B073 B083 B092 B096								
От чистовой до обработки на среднюю глубину (Wire)	SW a_p (мм.) f (мм/об.)							
	B052 B063 B083 B097							
ASW a_p (мм.) f (мм/об.)								
B052 B097								

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.

Точение-система выбора стружколома


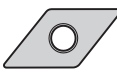


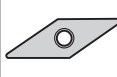

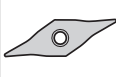

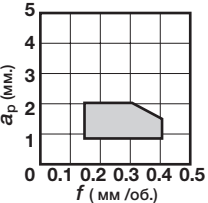







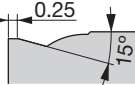
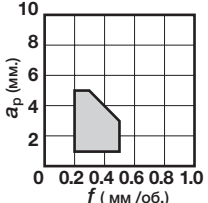






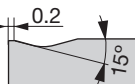
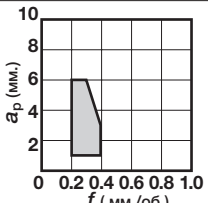




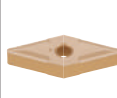

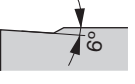
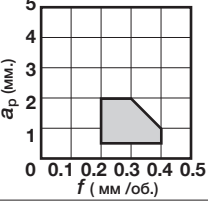






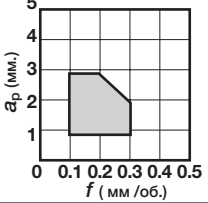
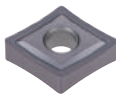
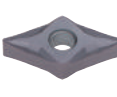

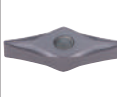
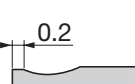
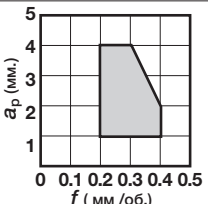

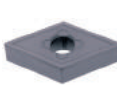



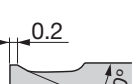
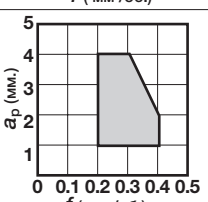
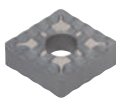
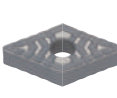


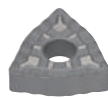

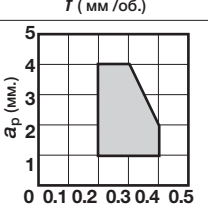



Применение	Пластины отрицательного типа с отверстием	C	D	S	T	V	W	Y
								
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
Высокая подача, малая глубина резания	AS  a_p (мм.) 							
		B052	B063	B073	B083		B097	
Расстаивание (двухсторонняя)	CB  a_p (мм.) 							
		B052	B063		B083		B097	
Чистовая обработка	NS  a_p (мм.) 							
		B053	B063	B073	B083		B097	
	SS  a_p (мм.) 							
		B053	B064	B073	B084	B092	B097	
Средние глубины	TM  a_p (мм.) 							
		B053	B064	B073	B084	B092	B098	
От чистовой до обработки на среднюю глубину	AM  a_p (мм.) 							
		B053	B064		B084		B098	
	NM  a_p (мм.) 							
		B053	B064		B084		B098	
	TQ  a_p (мм.) 							
	B054	B065		B084	B093	B098		

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.

Точение-система выбора стружколома




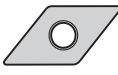



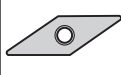

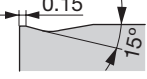
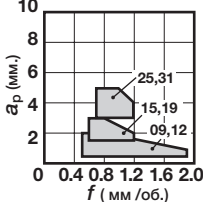

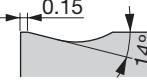
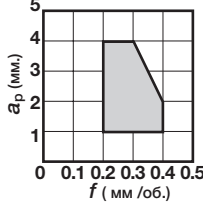
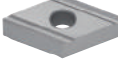
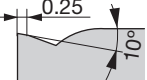
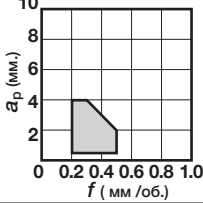






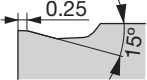
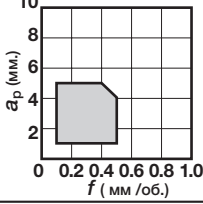
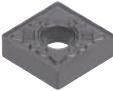
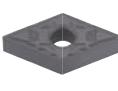



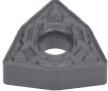

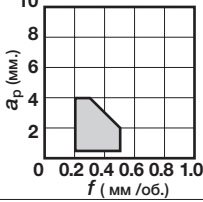
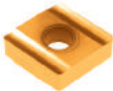



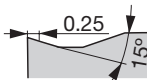
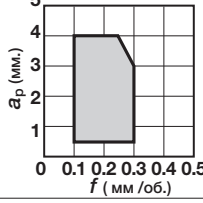
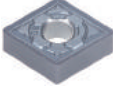
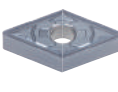


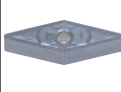

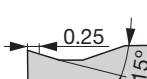
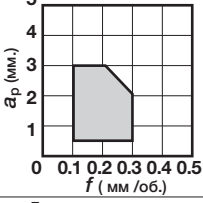
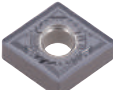
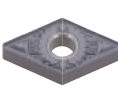

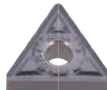
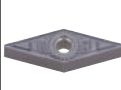
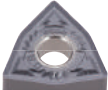
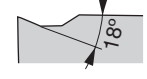
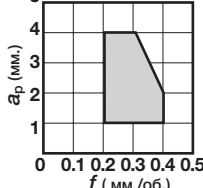

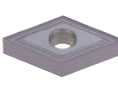



Пластины

Применение	Пластины отрицательного типа с отверстием	C	D	S	T	V	W	Y
								
		80°	55°	90°	60°	35°	80°	25°
Средние глубины	ZM  От средней глубины резания до чистой обработки 							
		B054	B065	B074	B085	B093	B098	B102
Средние глубины	DM  От средней глубины резания до чистой обработки 							
		B054	B065	B074	B085	B093	B099	
Средние глубины	Универс.  От средней глубины резания до чистой обработки 							
		B054	B065	B074	B085	B093	B099	
Средние глубины	27  От средней глубины резания до чистой обработки 							
		B055	B065	B074	B085		B099	
Средние глубины	28  От средней глубины резания до чистой обработки 							
		B055	B066		B086	B093		
Средние глубины	33  От средней глубины резания до чистой обработки 							
		B055	B066		B086	B093	B099	
Средние глубины	37  От средней глубины резания до чистой обработки 							
		B055	B066	B075	B086		B099	
Средние глубины	38  От средней глубины резания до чистой обработки 							
		B055	B066		B086			

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.



Точение-система выбора стружколома


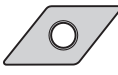



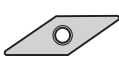

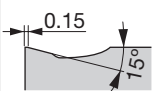
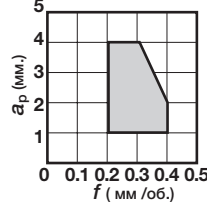




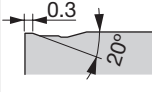
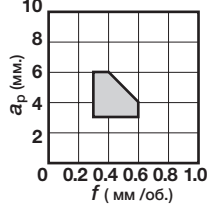





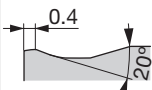
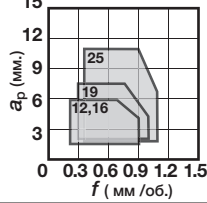

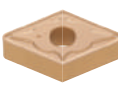



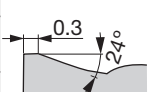
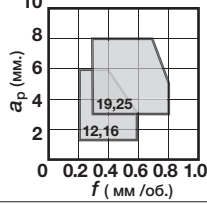


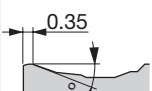
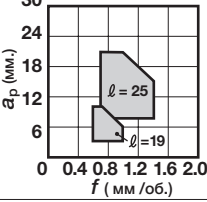


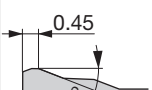
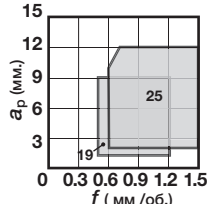


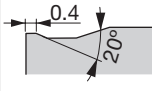
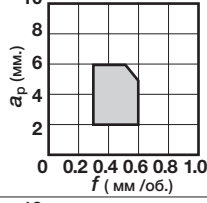
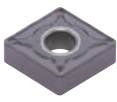
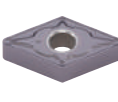

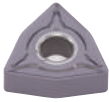
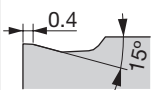
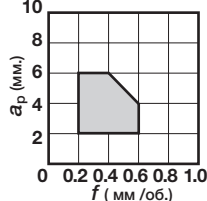
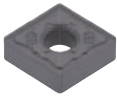
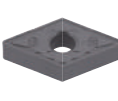

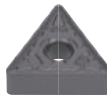

Применение	Пластины отрицательного типа с отверстием	C	D	R	S	T	V	W
								
		80°	55°		90°	60°	35°	80°
Черновая обработка	61  			 B070				
	Параллельно  		 B066					
Средние глубины	SM  	 B056	 B066		 B075	 B086	 B094	 B100
	CM  	 B056	 B067		 B075	 B086	 B094	 B100
	P  	 B056	 B067		 B075	 B087		
	HRM  	 B056	 B067		 B075	 B087	 B094	 B100
	HMM  	 B056	 B067		 B076	 B087	 B094	 B100
Средние глубины	SA  	 B057	 B067		 B076	 B087		 B100

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.

Точение-система выбора стружколома




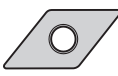



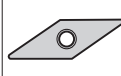


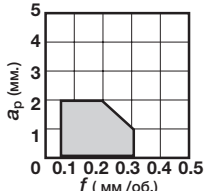

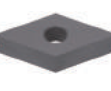


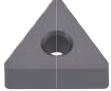

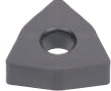

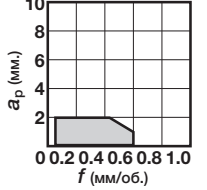
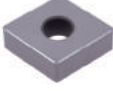
Пластины


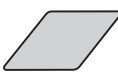





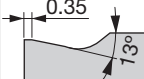
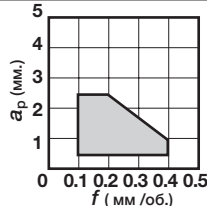

Применение	Пластины отрицательного типа с отверстием	C	D	R	S	T	V	W	
									
		80°	55°		90°	60°	35°	80°	
Средние глубины	S  								
		B057	B067		B076	B088			
Резание от средних до больших глубин	TH  								
		B057	B068		B076	B088		B101	
	THS  								
	B057	B068		B076	B088			B101	
Резание от средних до больших глубин (одностороннее)	TRS  								
		B058			B077				
Черновое точение (одностороннее)	TU  								
		B058			B077				
	TUS  								
	B058			B077					
Резание от средних до больших глубин	SH  								
		B058	B068		B077			B101	
Резание от средних до больших глубин	CH  								
		B058	B068		B077	B088		B101	

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.



Точение-система выбора стружколома

Применение	Пластины отрицательного типа с отверстием	C	D	R	S	T	V	W
								
		80°	55°		90°	60°	35°	80°
От чистовой до обработки на среднюю глубину	M,G-класс  							
	B059	B068	B070	B078	B089	B094	B101	
	Wiper M-класс  							
		B059						

Применение	Пластины отрицательного типа без отверстия	C	D	KNMX	LNGN	R	S	T
								
		80°	55°	55°	90°		90°	60°
Чистовая обработка	S1  							
					B103			

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.

Точение-система выбора стружколома



Пластины

Применение	Пластины отрицательного типа без отверстия	C	D	H	R	S	T	V
		80°	55°	120°		90°	60°	35°
От чистовой до обработки на среднюю глубину	G-класс 	 B060	 B069	 B103		 B079		 B094
	M,G-класс 	 B060	 B069		 B070	 B079	 B090	
	M,G-класс 	 B060	 B069			 B079		

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.



Точение-система выбора стружколома.

Применение	Пластины положительного типа 7° с отверстием	C	D	R	S	T	V	Y
		80°	55°		90°	60°	35°	25°
Высокоточная чистовая обработка	01 ap (мм.) f (мм/об.)	 B104	 B114			 B131		
	Чистовая обработка	PSF ap (мм.) f (мм/об.)	 B104	 B114			 B131	 B147
PF ap (мм.) f (мм/об.)		 B104	 B114				 B147	
PSS ap (мм.) f (мм/об.)		 B105	 B115			 B131	 B147	
От чистовой до обработки на среднюю глубину	PS ap (мм.) f (мм/об.)	 B105	 B115		 B127	 B132	 B147	
	ZF ap (мм.) f (мм/об.)							 B153
	ZM ap (мм.) f (мм/об.)							 B153
	23 ap (мм.) f (мм/об.)	 B105	 B115		 B127	 B132		

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.

Точение-система выбора стружколома.


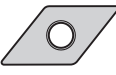



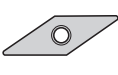
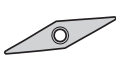

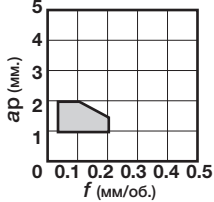
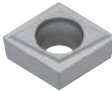
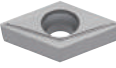
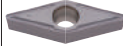

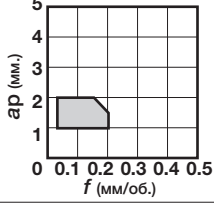
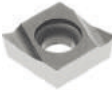


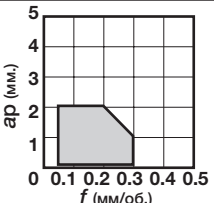


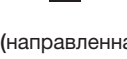
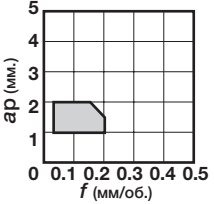


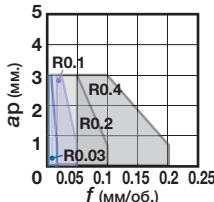
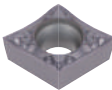
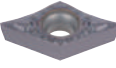
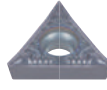

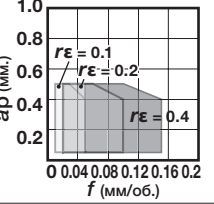
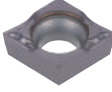

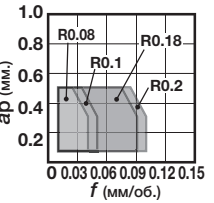
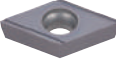

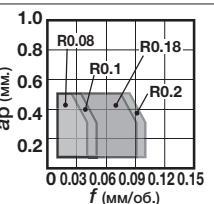
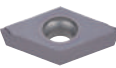


Пластины

Применение	Пластины положительного типа 7° с отверстием	C	D	R	S	T	V	Y
		80°	55°		90°	60°	35°	25°
Средние глубины	24 a_p (мм) f (мм/об.)							
		B105	B115		B127	B132	B148	
Чистовая обработка	W** a_p (мм) f (мм/об.)							
		B106, B107	B116			B132		
От чистовой до обработки на среднюю глубину	RS a_p (мм) f (мм/об.)							
				B124				
Черновая обработка	61 a_p (мм) f (мм/об.)							
				B125				
Средние глубины	PM a_p (мм) f (мм/об.)							
		B107	B116		B127	B133		
От чистовой до обработки на среднюю глубину	CM a_p (мм) f (мм/об.)							
		B107	B116	B124	B127	B133	B148	
	SS a_p (мм) f (мм/об.)							
					B133			
	AL a_p (мм) f (мм/об.)							
		B108	B117	B124		B133	B148	

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.

Точение-система выбора стружколома.


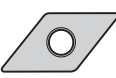



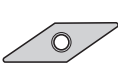
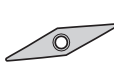

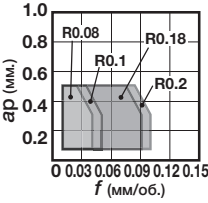
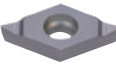

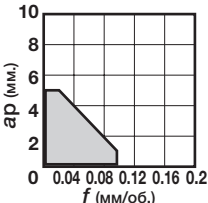



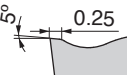
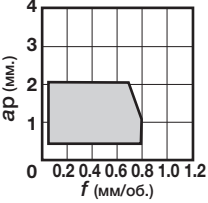

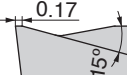
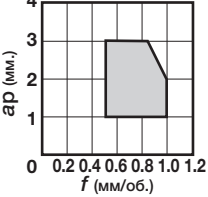

Применение	Пластины положительного типа 7° с отверстием	C	D	R	S	T	V	Y
								
		80°	55°		90°	60°	35°	25°
От чистовой до обработки на среднюю глубину	Универс.  	 B108	 B117				 B148	
	Острый  	 B108	 B117					
	M, G-класс  	 B108	 B117					
Чистовая обработка	 					 B134		
Наружное точение на малых токарных станках	JS  	 B109	 B118			 B134		
	JS  	 B109						
Наружное точение на малых токарных станках (острая кромка)	JPP  		 B118					
	JRP  		 B119					

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.

Точение-система выбора стружколома.







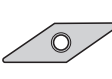
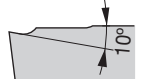

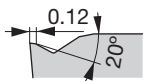

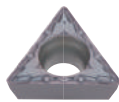
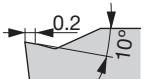
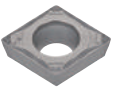
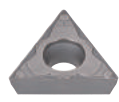
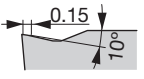

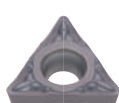
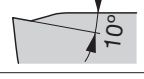






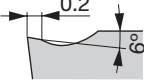
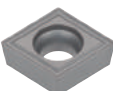

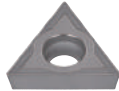
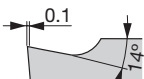
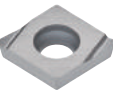
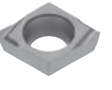


Пластины

Применение	Пластины положительного типа 7° с отверстием	C	D	R	S	T	V	Y
								
		80°	55°		90°	60°	35°	25°
Наружное точение на малых токарных станках (острая кромка)	JSP  		 B119					
	J**  					 B134, B135		
Низкие силы резания	6RS  			 B253				
Общее применение	6RM  			 B253				

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.



Точение-система выбора стружколома.

Применение	Пластины положительного типа 11° с отверстием	C	E	S	T	V
						
		80°	75°	90°	60°	35°
Высокоточная чистовая обработка	01  ар (мм.) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 f (мм/об.)				 B136	
Чистовая обработка	PSF  ар (мм.) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 f (мм/об.)	 B111			 B136	
	PF  ар (мм.) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 f (мм/об.)	 B111			 B136	
	PSS  ар (мм.) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 f (мм/об.)	 B111			 B137	
От чистовой до обработки на среднюю глубину	PS  ар (мм.) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 f (мм/об.)	 B111		 B128	 B137	
	23  ар (мм.) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 f (мм/об.)			 B128	 B137	
Средние глубины	24  ар (мм.) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 f (мм/об.)	 B112		 B128	 B138	
Чистовая обработка	W**  ар (мм.) 5 4 3 2 1 0 0.1 0.2 0.3 0.4 0.5 f (мм/об.)	 B112	 B122	 B128	 B138, B139	

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.

Точение-система выбора стружколома.



Пластины

Применение	Пластины положительного типа 11° с отверстием	C	E	S	T	V
		80°	75°	90°	60°	35°
Средние глубины	PM 					
	CM 					
	SS 					
	H** 					
От чистовой до обработки на среднюю глубину	Универс. 					
	M,G-класс 					
	(ориентиров.) 				Форма Tungaloy- стандартное отверстие не ISO B129	
	(ориентиров.) 				 Форма Tungaloy- стандартное отверстие не ISO B141	
Средние глубины						

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.



Точение-система выбора стружколома.

Применение	Пластины положительного типа 11° с отверстием	C	E	S	T	V
		80°	75°	90°	60°	35°
Внутреннее точение на малых станках	JS График: $r\epsilon = 0.1$, $r\epsilon = 0.2$, $r\epsilon = 0.4$ Ось абсцисс: f (мм/об.) Ось ординат: ap (мм.)		 B123		 B142	
	Наружное точение (острая кромка)	JPP График: R0.08, R0.1, R0.18, R0.2 Ось абсцисс: f (мм/об.) Ось ординат: ap (мм.)				 B149
		JRP График: R0.08, R0.1, R0.18, R0.2 Ось абсцисс: f (мм/об.) Ось ординат: ap (мм.)				 B149
		JSP График: R0.08, R0.1, R0.18, R0.2 Ось абсцисс: f (мм/об.) Ось ординат: ap (мм.)				 B149
		J08 График: ap (мм.) Ось абсцисс: f (мм/об.)		 B123		

Применение	Пластины положительного типа 11° с отверстием	W
		80°
Черновое точение	ML График: ap (мм.) Ось абсцисс: f (мм/об.)	 B150

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.

Точение-система выбора стружколома.




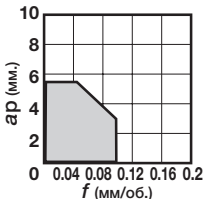

Пластины


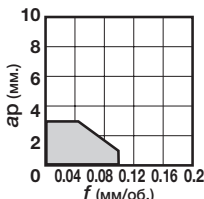

Применение	Пластины положительного типа 5° с отверстием	V	W	Применение	Пластины положительного типа 5° с отверстием	V	W
		35°	80°			35°	80°
Чистовая обработка	PSF 			Средние глубины	24 		
	PF 				От чистовой до средних глубин	CM 	
Чистовая, низкие силы	PSS 			Наружное точение на малых токарных станках		JS 	
	PS 				Внутреннее точение на малых токарных станках	JS 	
Чистовая обработка	W08 			Наружное точение на малых токарных станках		J10 	
	W11 				Наружное точение на малых токарных станках	J10 	


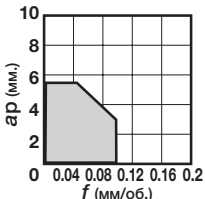

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.


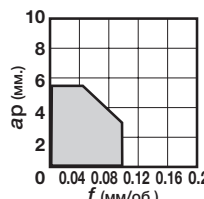



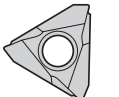
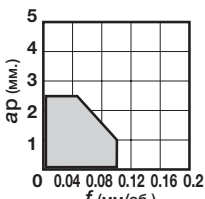

Точение-система выбора стружколома.


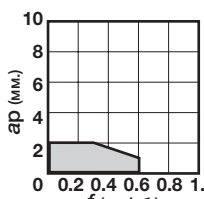

Применение	Пластины положительного типа с отверстием	JXF 
Фронтальное точение	— 	 B154

Применение	Пластины положительного типа с отверстием	J10E 
Обратное точение	— 	 B155, B156

Применение	Пластины положительного типа с отверстием	JXB 
Обратное точение	— 	 B154

Применение	Пластины положительного типа с отверстием	JXR 
Реверсивное точение	— 	 B154

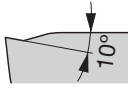
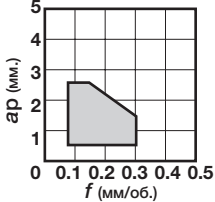


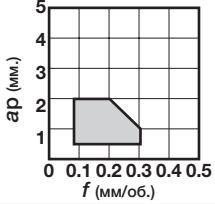


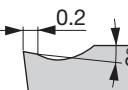
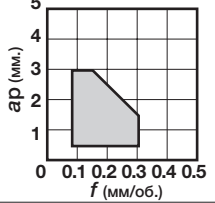

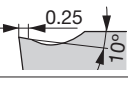
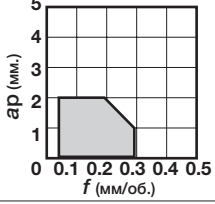


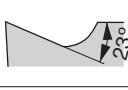
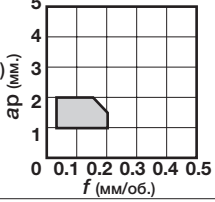
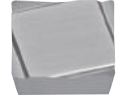


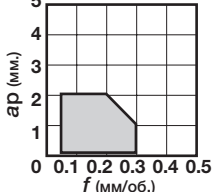


Применение	Пластины положительного типа с отверстием	JTB 
Обратное точение	— 	 B155

Применение	Пластины положительного типа без отверстия	RT 
Средние глубины	— 	Специальная круглая пластина  B125

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.





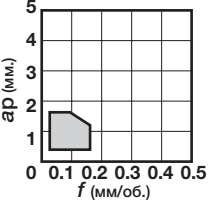

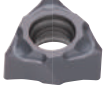
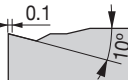
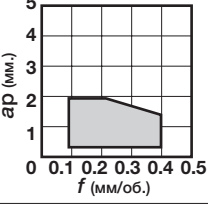

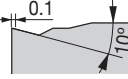
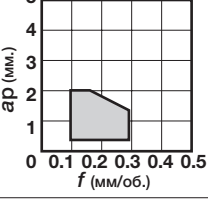

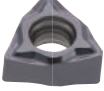

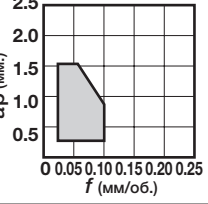


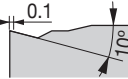
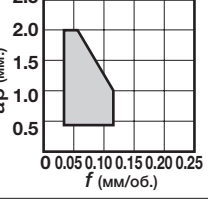
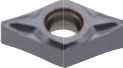
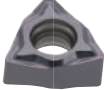

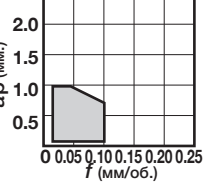
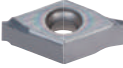

Точение-система выбора стружколома.



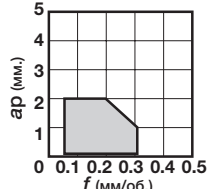



Применение	Пластины положительного типа 7° без отверстия	S	T
		90°	60°
От чистой до средних глубин	PS  		 B143
	23  	 B130	 B143
Средние глубины	24  		 B143
От чистой до средних глубин	CM  	 B130	 B143
	 (ориентированная) 	 B130	 B144
	M,G-класс  	 B130	 B144

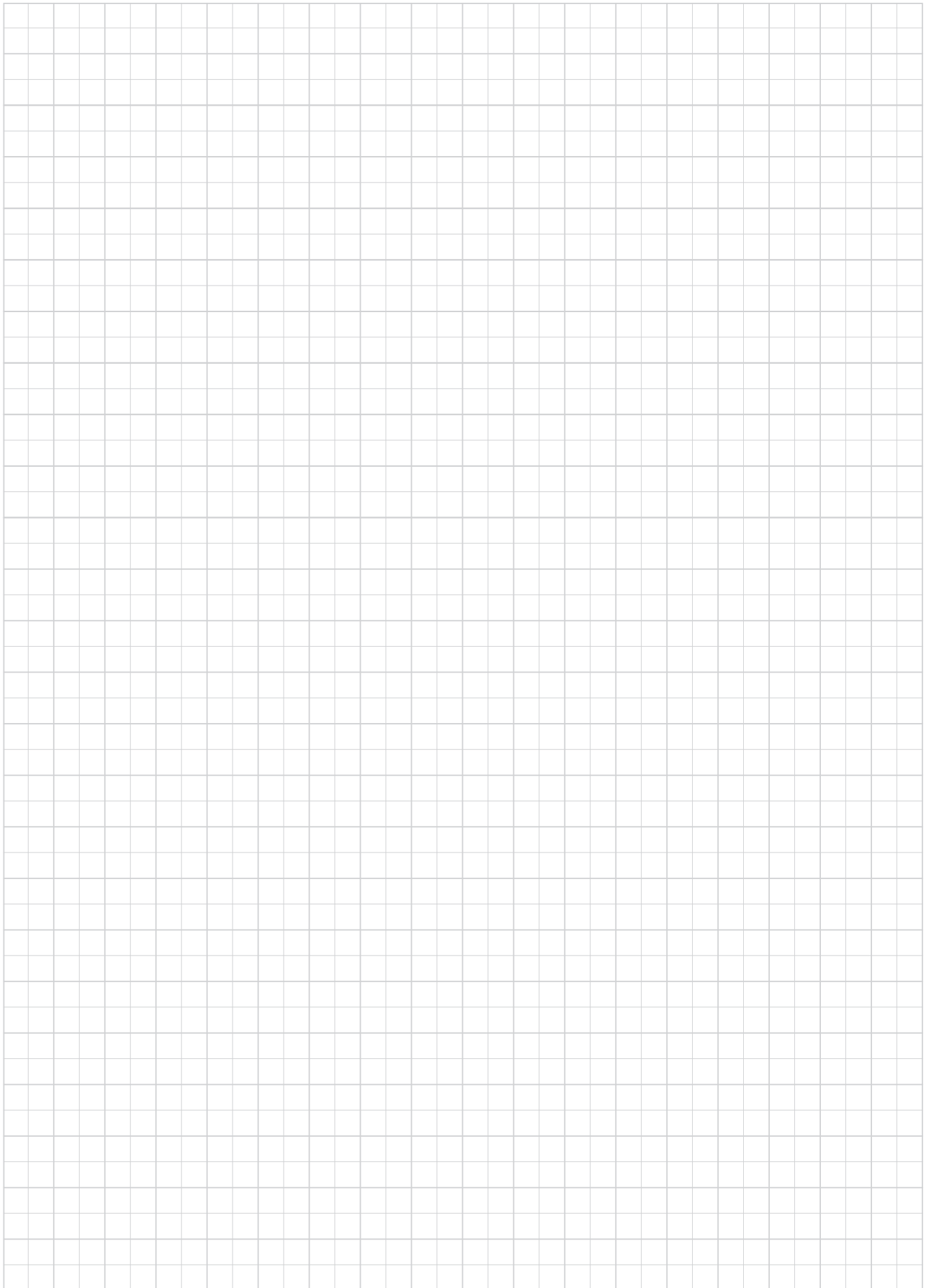
Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.

Точение-система выбора стружколома.

Применение	Пластины положительного типа с отверстием. Двухсторонняя.	D	V	W
				
		55°	35°	80°
Чистовая обработка (низкие силы резания)	<p>SS</p>  			
Чистовая обработка (Wiper)	<p>TSW</p>  			
От чистовой до средних глубин	<p>TS</p>  			
Чистовая обработка (низкие силы резания)	<p>JSS</p>  			
От чистовой до средних глубин (острая кромка)	<p>JTS</p>  			
Чистовая обработка (острая кромка)	<p>JRP</p>  			

Применение	Стружколом, положительный 7°, без отверстия.	RCGX□
		
		Специальная круглая пластина
Средние глубины	 	
		B126

Номер страницы для сведений о продукте отображается красным цветом.



- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✳ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

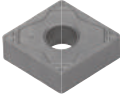
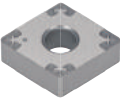
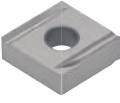



Отрицательная геометрия



Ромб, 80° с отверстием

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	С покрытием	Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия
P	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
M	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
K	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
N	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
S	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
H	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●

Отрицательные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия		
				T9105	T9115	T9125	T9135	AH120	GH110	GT9530	NS9530	NS520	TH10			
Высокоточная чистовая обработка		TF	CNMG120404-TF	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		CNMG120408-TF	0.8									●			●	
		01	CNGG090302-01	0.2								●				
		CNGG090304-01	0.4									●				
		CNGG090308-01	0.8									●				
		CNGG120402-01	0.2									●	●		●	
		CNGG120404-01	0.4									●	●		●	
		CNGG120408-01	0.8									●	●		●	
		C	CNGG120404R-C	0.4					●			●				
		CNGG120404L-C	0.4									●				
CNGG120408R-C		0.8									●					
CNGG120408L-C		0.8									●					
Чистовая обработка		TSF	CNMG090404E-TSF	0.4		●	●				●		●			
		CNMG090408E-TSF	0.8		●	●					●		●			
		CNMG120404-TSF	0.4	●	●	●		●				●				
		CNMG120408-TSF	0.8	●	●	●	●	●				●				
		CNMG120412-TSF	1.2		●	●		●								
Чистовая (Wiper)		FW	CNMG090404E-FW	0.4	●	●	●				●					
		CNMG090408E-FW	0.8	●	●	●					●					
		CNMG120404-FW	0.4		●							●				
		CNMG120408-FW	0.8	●	●	●						●				
		AFW	CNMG120404-AFW	0.4		●	●					●				
		CNMG120408-AFW	0.8	●	●	●	●					●				

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B198 - Расточные державки → B274 -
 Державки серии J → B342 TungCap → B215 -, B317, F006 -
 PINZBOHR® → F136 - F151 Картриджи → F152 -

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Ромб, 80° с отверстием

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	С покрытием	Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием								Кермет с покр.		Кермет	Без покрытия			
				T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AN630	T5105	T5115	AN8005	AN8015	GT9530	GT720	NS9530	TH10	
Чистовая обработка		ZF CNMG090404E-ZF	0.4	●	●													
		CNMG120404-ZF	0.4	●	●								●		●			
		CNMG120408-ZF	0.8	●	●	●							●		●			
Чистовая обработка		11 CNMG120404-11	0.4									●		●		●		
		CNMG120408-11	0.8									●	●		●		●	
Чистовая обработка мягких сталей.		17 CNMG120404-17	0.4											●				
		CNMG120408-17	0.8											●				
Чистовая обработка		SF CNMG090304-SF	0.4				●	●	●									
		CNMG090308-SF	0.8				●	●	●									
		CNMG120404-SF	0.4				●	●	●									
		CNMG120408-SF	0.8				●	●	●									
		CNMG120412-SF	1.2				●	●	●									
		CF CNMG120404-CF	0.4						●	●								
		CNMG120408-CF	0.8						●	●								
		CNMG120412-CF	1.2						●	●								
		HRF CNMG120404-HRF	0.4								●	●						
		CNMG120408-HRF	0.8								●	●						
CNMG120412-HRF		1.2								●	●							

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B198 - Расточные державки → B274 -
 Державки серии J → B342 TungCap → B215 -, B317, F006 -
 PINZBOHR® → F136 - F151 Картриджи → F152 -

Пластины
Отрицательные

C

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Ромб, 80° с отверстием

Материал	P	M	K	N	S	H	T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AN630	AN645	T515	AN110	AN120	AN725	AN8015	GH330	NS9530	Кермет	
Сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нерж. сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Цвет. металлы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Суперсплавы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Твердые мат-лы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием																Кермет				
				T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AN630	AN645	T515	AN110	AN120	AN725	AN8015	GH330	NS9530	Кермет					
Чистовая обработка		NS CNMG120404-NS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		CNMG120408-NS	0.8	●	●																		●	
		SS CNMG090404E-SS	0.4								●	●												
		CNMG090408E-SS	0.8								●	●												
		CNMG120404-SS	0.4					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Средние глубины резания		TM CNMG090304-TM	0.4	●	●																			
		CNMG090308-TM	0.8	●	●	●																		
		CNMG090404E-TM	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG090408E-TM	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG090412E-TM	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG120404-TM	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG120408-TM	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG120412-TM	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG120416-TM	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG160612-TM	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG190608-TM	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG190612-TM	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		От чистовой до средних глубин резания		AM CNMG120408-AM	0.8	●	●																	
CNMG120412-AM	1.2			●	●																			
CNMG120416-AM	1.6			●	●																			
	NM CNMG120408-NM		0.8	●	●	●	●																●	
	CNMG120412-NM		1.2	●	●	●																		

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B198 -	Расточные державки → B274 -
Державки серии J → B342	TungCap → B215 -, B317, F006 -
PINZBOHR® → F136 - F151	Картриджи → F152 -



Пластины

Отрицательные

C

● : Непрерывное резание
 ● : Небольшие прерывания
 * : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Отрицательная геометрия



Ромб, 80° с отверстием

Материал	Т9105	Т9115	Т9125	Т9135	Т515	Т5105	Т5115	Т5125	АН110	АН120	GT9530	GT720	NS9530	NS520	ТН10
P Сталь	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*
M Нерж. сталь	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*
K Чугун	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*
N Цвет. металлы	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*
S Суперсплавы	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*
H Твердые мат-лы	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*

Отрицательные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием										Кермет с покр		Кермет		Без покрытия	
				Т9105	Т9115	Т9125	Т9135	Т515	Т5105	Т5115	Т5125	АН110	АН120	GT9530	GT720	NS9530	NS520	ТН10	
От чистой до средних глубин резания	TQ	CNMG120404-TQ	0.4	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG120408-TQ	0.8	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
	ZM	CNMG090408E-ZM	0.8	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG120408-ZM	0.8	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
CNMG120412-ZM		1.2	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*		
		CNMG120416-ZM	1.6	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
Средние глубины резания	DM	CNMG120404-DM	0.4	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG120408-DM	0.8	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG120412-DM	1.2	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
	All-round	CNMG090304	0.4	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG090308	0.8	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG120404	0.4	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG120408	0.8	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG120412	1.2	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG120416	1.6	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG160608	0.8	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG160612	1.2	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG160616	1.6	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG190608	0.8	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
		CNMG190612	1.2	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	
CNMG190616	1.6	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*	●●●●*			

● : Складская позиция

C

Справочные страницы

Наружные державки → B198 -	Расточные державки → B274 -
Державки серии J → B342	TungCap → B215 -, B317, F006 -
PINZBOHR® → F136 - F151	Картридж → F152 -

Точение - пластины.

● : Непрерывное резание
 ● : Небольшие прерывания
 ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Ромб, 80° с отверстием

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	С покрытием	Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия
P	●●●●✱	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●	●●	●●	●●
M	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●	●●	●●	●●
K	●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●	●●	●●	●●
N	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●	●●	●●	●●
S	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●	●●	●●	●●
H	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●●●	●●	●●	●●	●●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия		
				T9115	T9125	T9135	AN110	AN120	AN725	GN330	GT720	NS9530	TH10			
От чистовой до средних глубин резания		27 CNMG120404-27	0.4	●	●								●			
		CNMG120408-27	0.8	●	●	●								●		
Средние глубины резания		28 CNMG120404-28	0.4		●		●	●								
		CNMG120408-28	0.8				●	●								
		33 CNMG120408-33	0.8				●			●						
		CNMG120416-33	1.6	●												
		CNMG160612-33	1.2	●												
		CNMG190612-33	1.2	●												
		37 CNMG120404-37	0.4	●							●					
		CNMG120408-37	0.8	●				●			●		●			
		CNMG120412-37	1.2	●												
		38 CNMG120404-38	0.4					●								
CNMG120408-38		0.8	●				●	●								

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B204 - Расточные державки → B292 -
 Державки серии J → B342 TungCap → B215 -, B317, F006 -
 PINZBOHR® → F136 - F151 Картриджи → F152 -



Пластины

Отрицательные



● : Непрерывное резание
 ● : Небольшие прерывания
 ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Отрицательные

C

Отрицательная геометрия



Ромб, 80° с отверстием

	P	M	K	N	S	H
Сталь	●	●	●	●	●	●
Нерж. сталь	●	●	●	●	●	●
Чугун	●	●	●	●	●	●
Цвет. металлы	●	●	●	●	●	●
Суперсплавы	●	●	●	●	●	●
Твердые мат-лы	●	●	●	●	●	●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	C покрытием											Кермет		Без покрытия					
				T6120	T6130	AH630	AH645	T515	T5105	T5115	T5125	AH725	AH8005	AH8015	AH905	GH110	NS9530	TH10	KS05F			
Средние глубины резания		SM CNMG090404E-SM	0.4	●	●	●																
		CNMG090408E-SM	0.8	●	●	●																
		CNMG090412E-SM	1.2	●	●	●																
		CNMG120404-SM	0.4	●	●	●	●					●										
		CNMG120408-SM	0.8	●	●	●	●					●		●								
		CNMG120412-SM	1.2	●	●	●	●					●										
Средние глубины резания		CM CNMG120404-CM	0.4					●	●	●												
		CNMG120408-CM	0.8					●	●	●	●											
		CNMG120412-CM	1.2					●	●	●	●											
		CNMG160608-CM	0.8						●	●	●											
		CNMG160612-CM	1.2						●	●	●											
От чистой до средних глубин резания		P CNGG120404R-P	0.4														●		●			
		CNGG120404L-P	0.4															●		●		
		CNGG120408R-P	0.8															●		●		
		CNGG120408L-P	0.8															●		●		
От чистой до средних глубин резания		HRM CNMG120404-HRM	0.4														●		●			
		CNMG120408-HRM	0.8															●		●		
		CNMG120412-HRM	1.2																●		●	
		CNMG160608-HRM	0.8																●		●	
		CNMG160612-HRM	1.2																●		●	
		CNMG190612-HRM	1.2																●		●	
		CNMG190616-HRM	1.6																●		●	
Средние глубины резания		HMM CNMG120404-HMM	0.4																	●		
		CNMG120408-HMM	0.8																		●	
		CNMG120412-HMM	1.2																		●	
		CNMG160608-HMM	0.8																		●	
		CNMG160612-HMM	1.2																		●	
		CNMG160616-HMM	1.6																		●	

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B198 -	Расточные державки → B274 -
Державки серии J → B342	TungCap → B215 -, B317, F006 -
PINZBOHR® → F136 - F151	Картриджи → F152 -

Точение - пластины.

● : Непрерывное резание
 ◐ : Небольшие прерывания
 ✖ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Ромб, 80° с отверстием

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	С покрытием	Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия
P	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
M	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
K	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
N	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
S	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●
H	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●	●●●●●●●●

Применение	Стружкой	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием							Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия					
				T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AN630	AN645	AN110	AN120	GH330	GT720	NS9530	KS20			
Средние глубины резания		SA CNMG120404-SA	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		CNMG120408-SA	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG120412-SA	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG190612-SA	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG190616-SA	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Средние глубины резания		S CNMG120404R-S	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		CNMG120404L-S	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG120408R-S	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG120408L-S	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
От средних глубин до черного точения		TH CNMG120408-TH	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		CNMG120412-TH	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG120416-TH	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG160612-TH	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG160616-TH	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG190612-TH	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG190616-TH	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		THS CNMG120408-THS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG120412-THS	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CNMG120416-THS	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
CNMG160612-THS	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
CNMG160616-THS	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
CNMG190612-THS	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
CNMG190616-THS	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
CNMG190624-THS	2.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
CNMG250924-THS	2.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B204 -	Расточные державки → B292 -
Державки серии J → B342	TungCap → B215 -, B317, F006 -
PINZBOHR® → F136 - F151	Картриджи → F152 -



Пластины

Отрицательные



C

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Ромб, 80° с отверстием

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы
P	●					
M		●				
K	●	●	●	●	✱	
N				●		
S						
H						●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием				Кермет		Без покрытия		Керамика						
				T9105	T515	T5105	T5115	T5125	NS520	TH10	FX105	LX21	LX11					
От средних глубин до чистового точения	-	CNMA120404	0.4			●	●	●										
		CNMA120408	0.8	●	●	●	●	●	●				●					
		CNMA120412	1.2	●	●	●	●	●					●					
		CNMA120416	1.6	●		●	●	●					●					
		CNMA160608	0.8			●	●	●										
		CNMA160612	1.2		●	●	●	●										
		CNMA160616	1.6		●	●	●	●										
		CNMA190612	1.2		●	●	●	●										
		CNMA190616	1.6		●	●	●	●										
	Wiper	CNMA120408W	0.8										●					
		CNMA120412W	1.2										●	●				
		CNMA120416W	1.6										●					
	-	CNGA120404	0.4											●	●			
		CNGA120408	0.8						●				●	●	●			
		CNGA120412	1.2										●	●	●			
		CNGA120416	1.6										●	●				
		CNGA120420	2.0											●				

● : Складская позиция



Пластины

Отрицательные

C

Справочные страницы

Наружные державки → B204 -

TungCap → B215 -, B317, F006 -

Картриджи → F152 -

Расточные державки → B292 -

PINZBOHR® → F136 - F151

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Ромб, 55° с отверстием

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	С покрытием	Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия
P	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
M	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
K	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
N	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
S	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
H	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием					Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия			
				T9105	T9115	T9125	T9135	AN120	GH110	GT9530	GT720	NS9530	NS520	TH10		
Высокоточное чистовое точение		TF DNMG150404-TF	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		DNMG150408-TF	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		O1 DNMG110402-01	0.2								●					
		DNMG110404-01	0.4								●	●				
		DNMG110408-01	0.8							●						
		DNMG150402-01	0.2								●	●		●		
DNMG150404-01	0.4						●		●	●		●				
DNMG150408-01	0.8						●		●	●		●				
Чистовая обработка		TSF DNMG110404E-TSF	0.4	●	●					●		●				
		DNMG110408E-TSF	0.8	●	●					●		●				
		DNMG110412E-TSF	1.2	●	●					●		●				
		DNMG150404-TSF	0.4	●	●	●	●	●		●		●				
		DNMG150408-TSF	0.8	●	●	●	●	●		●		●				
		DNMG150412-TSF	1.2	●	●	●	●	●								
		DNMG150604-TSF	0.4		●	●				●		●				
		DNMG150608-TSF	0.8	●	●	●	●			●		●				
		DNMG150612-TSF	1.2	●	●	●	●									
Чистовая (Wire)		FW DNMG110404E-FW	0.4	●												
		DNMG110408E-FW	0.8	●												
		DNMG150404-FW	0.4	●												
		DNMG150408-FW	0.8	●												
		DNMG150604-FW	0.4	●												
		DNMG150608-FW	0.8	●												
Чистовая обработка		ZF DNMG110404E-ZF	0.4	●	●											
		DNMG150404-ZF	0.4	●	●	●				●		●				
		DNMG150408-ZF	0.8	●	●	●				●		●				
		DNMG150412-ZF	1.2	●	●	●										
		DNMG150604-ZF	0.4	●	●											
		DNMG150608-ZF	0.8	●	●	●										
		DNMG150612-ZF	1.2	●	●											

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B199 -
Державки серии J → B342

Расточные державки → B276 -
TungCap → B215 -, B317, F008 -

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Ромб, 55° с отверстием

P	Сталь	●	●	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
M	Нерж. сталь	●	●	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
K	Чугун	●	●	●	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
N	Цвет. металлы	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
S	Суперсплавы	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
H	Твердые мат-лы	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием				Кермет с покр.		Кермет	
				T9105	T9115	T9125	T9135	GT9530		NS9530	NS520
Чистовая обработка		TS DNMG150404-TS	0.4	●	●	●		●		●	●
		DNMG150408-TS	0.8	●	●	●		●		●	●
		DNMG150412-TS	1.2	●	●	●					
		DNMG150604-TS	0.4					●		●	●
		DNMG150608-TS	0.8		●	●		●		●	●
		DNMG150612-TS	1.2		●	●					
От средних глубин до чистового точения (Wire)		SW DNMG110408E-SW	0.8	●							
		DNMG110412E-SW	1.2	●							
		DNMG150408-SW	0.8	●							
		DNMG150412-SW	1.2	●							
		DNMG150608-SW	0.8	●							
		DNMG150612-SW	1.2	●							
Высокая подача с малой глубиной		AS DNMG150404-AS	0.4	●		●				●	
		DNMG150408-AS	0.8	●	●	●				●	
		DNMG150412-AS	1.2	●	●	●					
		DNMG150604-AS	0.4	●							
		DNMG150608-AS	0.8	●	●						
		DNMG150612-AS	1.2	●							
Растачивание (двухсторонняя)		CB DNMG110404-CB	0.4					●		●	
		DNMG110408-CB	0.8	●				●		●	
Чистовая обработка		NS DNMG150404-NS	0.4			●				●	
		DNMG150408-NS	0.8	●	●	●				●	

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → **B199 -**
Державки серии J → **B342**

Расточные державки → **B276 -**
TungCap → **B215 -, B317, F008 -**

Пластины
Отрицательные

D

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

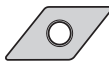
Точение - пластины.



Пластины

Отрицательные

Отрицательная геометрия



Ромб, 55° с отверстием

	Р	М	К	Н	С	Н																	
П	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
М		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
К	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Н				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
С																							
Н																							

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием										Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия										
				T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AH630	AH645	AH110	AH120	GH330	GT9530	NS9530	KS20									
Чистовая обработка		SS DNMG110404E-SS	0.4																							
		DNMG110408E-SS	0.8																							
		DNMG150404-SS	0.4					●	●	●	●															
		DNMG150408-SS	0.8					●	●	●	●															
		DNMG150412-SS	1.2					●	●	●	●															
		DNMG150604-SS	0.4					●	●	●	●						●									
		DNMG150608-SS	0.8					●	●	●	●						●									
		DNMG150612-SS	1.2					●	●	●	●						●									
Средние глубины резания		TM DNMG110404E-TM	0.4		●	●																				
		DNMG110408E-TM	0.8		●	●																				
		DNMG110412E-TM	1.2		●	●																				
		DNMG110404-TM	0.4		●	●	●																			
		DNMG110408-TM	0.8		●	●	●																			
		DNMG150404-TM	0.4		●	●	●	●									●									
		DNMG150408-TM	0.8		●	●	●	●									●									
		DNMG150412-TM	1.2		●	●	●	●									●	●								
		DNMG150416-TM	1.6		●	●																				
		DNMG150604-TM	0.4		●	●	●	●									●									
		DNMG150608-TM	0.8		●	●	●	●									●									
		DNMG150612-TM	1.2		●	●	●	●									●									
		DNMG150616-TM	1.6		●	●	●	●									●									
От средних глубин до чистового точения		AM DNMG150408-AM	0.8		●	●																				
		DNMG150412-AM	1.2		●	●																				
		DNMG150416-AM	1.6		●	●																				
		DNMG150608-AM	0.8		●	●																				
		DNMG150612-AM	1.2		●	●																				
		DNMG150616-AM	1.6		●	●																				
		NM DNMG150408-NM	0.8		●	●	●										●		●							
		DNMG150412-NM	1.2		●	●	●																			
		DNMG150608-NM	0.8														●		●							

● : Складская позиция

Справочные страницы

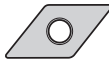
Наружные державки → B199 -
Державки серии J → B342

Расточные державки → B276 -
TungCap → B215 -, B317, F008 -

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Ромб, 55° с отверстием

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы
P	●●●●✱✱					
M		●●●●				
K	●●●●		●●●●✱			
N				●●●●		
S					●●●●	
H						●●●●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Кермет с покр.	Кермет		Без покрытия					
				T9105	T9115	T9125	T9135	T515	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	GT9530	NS9530	NS520	TH10	
От средних глубин до чистового точения		TQ DNMG150404-TQ	0.4	●●●●✱	●●●●✱													
		DNMG150408-TQ	0.8															
		ZM DNMG110408E-ZM	0.8		●●													
		DNMG150408-ZM	0.8		●●●													
		DNMG150412-ZM	1.2		●●●													
Средние глубины резания		DM DNMG150408-DM	0.8		●●●													
		DNMG150412-DM	1.2		●●●													
		DNMG150604-DM	0.4		●													
		DNMG150608-DM	0.8		●●●													
		DNMG150612-DM	1.2		●●●●													
		DNMG150616-DM	1.6		●													
		All-round DNMG110404	0.4		●●				●●●					●				
		DNMG110408	0.8		●●●	●			●●●					●				
		DNMG150404	0.4		●●●				●●●●●					●●●				●
		DNMG150408	0.8		●●●●				●●●●●					●●●				●
DNMG150412		1.2		●●●●	●			●●●●●					●●●				●	
DNMG150416		1.6		●●				●●●										
DNMG150604		0.4		●●				●●●									●	
DNMG150608		0.8		●●●●	●			●●●●									●	
От средних глубин до чистового точения		27 DNMG150404-27	0.4		●								●					
		DNMG150408-27	0.8		●●								●					
		DNMG150412-27	1.2		●													

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B199 -
Державки серии J → B 342

Расточные державки → B276 -
TungCap → B215 -, B317, F008 -

Пластины
Отрицательные

D

● : Непрерывное резание
 ● : Небольшие прерывания
 ✖ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Отрицательная геометрия

P	Сталь
M	Нерж. сталь
K	Чугун
N	Цвет. металлы
S	Суперсплавы
H	Твердые мат-лы



Ромб, 55° с отверстием



Пластины

Отрицательные

D

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия			
				T9115	T6120	T6130	AN630	AN645	AN110	AN120	GH330	GT9530	NS9530	TH10	
Средние глубины резания		28 DNMG150404-28	0.4								●				
		DNMG150408-28	0.8												
		33 DNMG150404-33	0.4												
		DNMG150408-33	0.8												
	37 DNMG150404-37	0.4									●				
	DNMG150408-37	0.8									●				
Параллельно		38 DNMG150412-38	1.2	●											
		DNMG150412-38	1.2												
		DNMG150412-38	1.2												
		DNMG150412-38	1.2												
		Parallel DNMG150404E-SM	0.4	●	●	●									
		DNMG150408E-SM	0.8	●	●	●									
		DNMG150404-SM	0.4	●	●	●	●								
		DNMG150408-SM	0.8	●	●	●	●								
		DNMG150412-SM	1.2	●	●	●	●								
		DNMG150604-SM	0.4	●	●	●	●								
		DNMG150608-SM	0.8	●	●	●	●								
		DNMG150612-SM	1.2	●	●	●	●								

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B199 -
 Державки серии J → B342

Расточные державки → B276 -
 TungCap → B215 -, B317, F008 -

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Ромб, 55° с отверстием

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	С покрытием	Кермет	Без покрытия
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием										Кермет	Без покрытия						
				T9125	T9135	T6130	AN630	AN645	T515	T5105	T5115	T5125	AN120	AN8005	AN8015	AN905	GH110	GH330	NS9530	TH10	
Средние глубины резания	CM	DNMG150404-CM	0.4								●										
		DNMG150408-CM	0.8						●	●	●	●									
		DNMG150412-CM	1.2						●	●	●	●									
		DNMG150604-CM	0.4						●	●	●	●									
		DNMG150608-CM	0.8						●	●	●	●									
		DNMG150612-CM	1.2						●	●	●	●									
	P	DNMG150402R-P	0.2													●					●
		DNMG150402L-P	0.2													●					●
		DNMG150404R-P	0.4													●					●
		DNMG150404L-P	0.4													●					●
		DNMG150408R-P	0.8													●					●
		DNMG150408L-P	0.8													●					●
От средних глубин до чистового точения	HRM	DNMG150404-HRM	0.4											●	●						
		DNMG150408-HRM	0.8											●	●						
		DNMG150412-HRM	1.2											●	●						
		DNMG150604-HRM	0.4											●	●						
		DNMG150608-HRM	0.8											●	●						
		DNMG150612-HRM	1.2											●	●						
Средние глубины резания	HMM	DNMG150404-HMM	0.4												●						
		DNMG150408-HMM	0.8												●						
		DNMG150412-HMM	1.2												●						
	SA	DNMG150404-SA	0.4												●						
		DNMG150408-SA	0.8												●						
		DNMG150604-SA	0.4												●						
		DNMG150608-SA	0.8												●						
	S	DNMG150404R-S	0.4		●	●	●	●	●									●			●
		DNMG150404L-S	0.4		●	●	●	●	●									●			●
		DNMG150408R-S	0.8		●	●	●	●	●									●			●
		DNMG150408L-S	0.8		●	●	●	●	●									●			●
		DNMG150604R-S	0.4		●	●	●	●	●									●			●
DNMG150604L-S		0.4		●	●	●	●	●									●			●	
DNMG150608R-S		0.8		●	●	●	●	●									●			●	
DNMG150608L-S		0.8		●	●	●	●	●									●			●	

Справочные страницы

Наружные державки → B205 -
Державки серии J → B342

Расточные державки → B295 -
TungCap → B215 -, F008 -

● : Складская позиция

Пластины

Отрицательные

D

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Отрицательные

Отрицательная геометрия



Ромб, 55° с отверстием

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы
P	●●●●●✱	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
M	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
K	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
N	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
S	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
H	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Кермет с покр.	Кермет	Без покр.	Керамика							
				T9115	T9125	T9135	T6130	AN630	AN645	T515	T5105	T5115	T5125	AN120	GT720	NS520	TH10	FX105	LX21	LX11
От средних глубин до черного точения		TH DNMG150408-TH	0.8	●	●	●														
		DNMG150412-TH	1.2	●	●	●														
		DNMG150416-TH	1.6	●	●															
		DNMG150608-TH	0.8	●	●	●														
		DNMG150612-TH	1.2	●	●	●														
		DNMG150616-TH	1.6	●	●	●														
		THS DNMG150408-THS	0.8	●	●	●														
		DNMG150412-THS	1.2	●	●	●														
		DNMG150416-THS	1.6	●	●															
		DNMG150608-THS	0.8	●	●	●														
		DNMG150612-THS	1.2	●	●	●														
		DNMG150616-THS	1.6	●	●															
		SH DNMG150408-SH	0.8				●	●	●											
		DNMG150412-SH	1.2				●	●	●											
		DNMG150416-SH	1.6				●	●	●											
		DNMG150608-SH	0.8				●	●	●											
		DNMG150612-SH	1.2				●	●	●											
		CH DNMG150404-CH	0.4							●	●	●								
DNMG150408-CH		0.8							●	●	●	●								
DNMG150412-CH		1.2							●	●	●	●								
DNMG150604-CH		0.4							●	●	●	●								
DNMG150608-CH		0.8							●	●	●	●								
DNMG150612-CH		1.2							●	●	●	●								
От средних глубин до чистового точения		- DNMA150404	0.4						●	●	●	●			●					
		DNMA150408	0.8						●	●	●	●			●					
		DNMA150412	1.2							●	●	●	●							
		DNMA150604	0.4							●	●	●	●							
		DNMA150608	0.8							●	●	●	●							
		DNMA150612	1.2								●	●	●							
		- DNGA150404	0.4										●		●			●	●	
		DNGA150408	0.8										●		●			●	●	●
		DNGA150412	1.2												●			●	●	●
		DNGA150416	1.6														●			
		DNGA150608	0.8																●	
		DNGA150612	1.2																●	
		DNGA150616	1.6																●	
		DNGA150620	2.0																●	


● : Складская позиция

Точение - пластины.

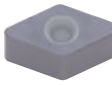


Пластины

Отрицательные

D

Отрицательная геометрия
 Ромб, 55° без отверстия

Обозначение	Материал	P	M	K	N	S	H	Г	Ж	И	Л	М	Н	О	П	Р	С	Т	У	Ф	Х	Ц	Ч	Ш	Щ
P	Сталь	●	●	●	●	●	●	●																	
M	Нерж. сталь	●	●	●	●	●	●	●																	
K	Чугун	●	●	●	●	●	●	●																	
N	Цвет. металлы	●	●	●	●	●	●	●																	
S	Суперсплавы	●	●	●	●	●	●	●																	
H	Твердые мат-лы	●	●	●	●	●	●	●																	

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	Керамика																							
				FX105	LX11																						
От средних глубин до чистового точения		- DNGD150708	0.8	●																							
		DNGD150712	1.2	●																							
		DNGD150716	1.6	●																							
		- DNGN150404	0.4	●																							
		DNGN150408	0.8	●																							
		DNGN150412	1.2	●	●																						
		DNGN150416	1.6	●																							
		DNGN150708	0.8	●																							
		DNGN150712	1.2	●																							
		DNGN150716	1.6	●																							
	- DNGX150712	1.2	●																								
	DNMX150716	1.6	●																								

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → **B205** Расточные державки → **B295 -**
 Державки серии J → **B342** TungCap → **B215 -, F008 -**

 DNGD... : Наружные державки → **B254 -**

 DNGN... : Наружные державки → **B235**

● : Непрерывное резание
 ●● : Небольшие прерывания
 ✖ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Отрицательные

Отрицательная геометрия



Круглая с отверстием

	P	M	K	N	S	H															
Сталь	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
Нерж. сталь	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
Чугун	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
Цвет. металлы	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
Суперсплавы	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
Твердые мат-лы	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием					Без покрытия		Керамика																		
				T9105	T9115	T9125	T9135	AN120	TH10		LX11																		
Тяжелое точение		61 RNMG090300-61	-		●	●																							
		RNMG120400-61	-	●	●	●	●	●		●																			
		RNMG150600-61	-		●	●																							
		RNMG190600-61	-		●	●	●																						
		RNMG250900-61	-		●	●																							
От чистового до полуклещевого		- RNGA120400	-										●																

R

Круглая, без отверстия



	P	M	K	N	S	H															
Сталь	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
Нерж. сталь	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
Чугун	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
Цвет. металлы	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
Суперсплавы	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
Твердые мат-лы	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	Керамика																								
				FX105	LX11																							
От чистового до полуклещевого		- RNGN120400	-	●	●																							
		RNGN120700	-	●	●																							

● : Складская позиция

Справочные страницы
 RNMG..., RNGA... : Наружные державки → B211 -

Точение - пластины.

● : Непрерывное резание
 ● : Небольшие прерывания
 ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Квадрат, 90° с отверстием

	P	M	K	N	S	H
Сталь	●●●✱					
Нерж. сталь		●●				
Чугун	●●		●●			
Цвет. металлы				●●●●		
Суперсплавы					●●●●	
Твердые мат-лы						●●

Применение	Стружкойлом	Обозначение	Радиус при вершине	C покрытием		Кермет с покр.		Кермет													
				T9115	T9125	GT9530		NS9530	NS520										X407		
Высокоточное чистовое точение		TF	SNMG120404-TF	0.4					●												
			SNMG120408-TF	0.8					●												
		O1	SNGG090302-01	0.2					●	●											
			SNGG090304-01	0.4					●												
			SNGG090308-01	0.8					●	●											
			SNGG120402-01	0.2					●												
			SNGG120404-01	0.4					●												
			SNGG120408-01	0.8					●	●											
		B ~ D	SNGG090304R-B	0.4			●		●	●											
			SNGG090304L-B	0.4			●		●	●											
			SNGG090308R-B	0.8					●	●											
			SNGG090308L-B	0.8					●	●											
			SNGG120404R-C	0.4			●		●												
			SNGG120404L-C	0.4			●		●	●											
			SNGG120408R-C	0.8					●	●											
			SNGG120408L-C	0.8						●	●										
	SNGG120408R-D	0.8						●													
	SNGG120408L-D	0.8						●													
	Чистовая обработка		TSF	SNMG120404-TSF	0.4	●	●	●		●											
			SNMG120408-TSF	0.8	●	●	●		●												
			SNMG120412-TSF	1.2	●	●															

● : Складская позиция



Пластины

Отрицательные



Справочные страницы

Наружные державки → B208 - Расточные державки → B293 -
 Карtridge → F152 -

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- * : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Отрицательная геометрия



Квадрат, 90°
с отверстием

P	Сталь	●	◐	*	●														●												
M	Нерж. сталь	●	◐	●				●	◐											●											
K	Чугун					●	◐													●											
N	Цвет. металлы																			●											
S	Суперсплавы									●	◐																				
H	Твердые мат-лы																														

Отрицательные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Кермет		Без покрытия																			
				T6120	T6130	AH630	T5105	T5115	AH8005	AH8015	NS9530		TH10																		
Чистовая обработка		11	SNMG120404-11	0.4									●																		
			SNMG120408-11	0.8										●		●															
Чистовая обработка мягких сталей		17	SNMG120408-17	0.8									●																		
Чистовая обработка		SF	SNMG120404-SF	0.4	●	●	●																								
			SNMG120408-SF	0.8	●	●	●																								
	CF	SNMG120408-CF	0.8				●	●																							
		SNMG120412-CF	1.2				●	●																							
	HRF	SNMG120408-HRF	0.8							●	●																				
		SNMG120412-HRF	1.2							●	●																				

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B208 - Расточные державки → B293 -
Картриджи → F152 -

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Отрицательная геометрия



Квадрат, 90° с отверстием

	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	С покрытием	Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Отрицательные

От чистой до средних глубин резания

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия					
				T9105	T9115	T9125	T9135	T6130	T515	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	GT720	NS9530	NS520	TH10	
От чистой до средних глубин резания		ZM SNMG120408-ZM	0.8	●	●	●													
		ZM SNMG120412-ZM	1.2	●	●	●													
Средние глубины резания		DM SNMG120408-DM	0.8	●	●														
		DM SNMG120412-DM	1.2	●	●	●													
		All-round SNMG090304	0.4	●	●								●				●		
		All-round SNMG090308	0.8	●	●	●							●				●		
		All-round SNMG120404	0.4	●	●	●			●	●	●	●	●		●	●		●	
		All-round SNMG120408	0.8	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	
		All-round SNMG120412	1.2	●	●	●		●	●	●	●	●	●					●	
		All-round SNMG120416	1.6	●	●	●			●	●	●								
		All-round SNMG120420	2.0	●	●	●			●	●	●								
		All-round SNMG150612	1.2	●	●	●	●	●											
		All-round SNMG150616	1.6	●	●			●											
		All-round SNMG190612	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●								
		All-round SNMG190616	1.6	●	●	●		●	●	●	●								
		All-round SNMG250724	2.4	●	●	●													
От чистой до средних глубин резания		27 SNMG120408-27	0.8		●								●						
		27 SNMG120412-27	1.2		●														

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B208 - Расточные державки → B293 -
Картриджи → F152 -

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Отрицательная геометрия



Квадрат, 90° с отверстием

P	Сталь
M	Нерж. сталь
K	Чугун
N	Цвет. металлы
S	Суперсплавы
H	Твердые мат-лы

Отрицательные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием				Кермет с покр.		Кермет	Без покрытия		Керамика		
				T515	T5105	T5115	T5125	GT720	NS520	TH10	FX105	LX21	LX11		
От чистовой до средних глубин резания	-	SNMA090308	0.8	●							●				
		SNMA120404	0.4	●	●	●		●							
		SNMA120408	0.8	●	●	●	●		●		●		●		
		SNMA120412	1.2	●	●	●	●		●		●		●		
		SNMA120416	1.6	●	●	●									
	-	SNGA090304	0.4								●				
		SNGA120404	0.4					●			●				●
		SNGA120408	0.8						●		●		●	●	
		SNGA120412	1.2							●	●		●	●	●
		SNGA120416	1.6										●	●	

● : Складская позиция

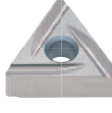
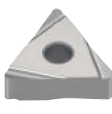




S

Справочные страницы

Наружные державки → B208 - Расточные державки → B293 -
Картриджи → F152 -

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия		P	M	K	N	S	H	С покрытием					Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия				
Треугольник, 60° с отверстием		Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	T9105	T9115	T9125	T9135	AH120	SH725	GT9530	NS9530	X407	TN10		
Высокоточная чистовая обработка		D	TNGG220404R-D	0.4											●	●			
			TNGG220404L-D	0.4												●	●		
			TNGG220408R-D	0.8												●	●		
			TNGG220408L-D	0.8												●			
Высокоточная чистовая обработка		W	TNGG160404R-W	0.4											●		●		
			TNGG160404L-W	0.4											●		●		
			TNGG160408R-W	0.8											●				
			TNGG160408L-W	0.8											●				
Прецизионное точение (острая кромка)		W	TNGG160402FR-W	0.2							●								
			TNGG160402FL-W	0.2							●								
			TNGG160404FR-W	0.4							●								
			TNGG160404FL-W	0.4							●								
			TNGG160408FR-W	0.8							●								
			TNGG160408FL-W	0.8							●								
Чистовое точение		TSF	TNMG110404E-TSF	0.4	●	●							●		●				
			TNMG110408E-TSF	0.8	●	●								●		●			
			TNMG160402-TSF	0.2				●						●		●			
			TNMG160404-TSF	0.4		●	●	●	●					●		●			
			TNMG160408-TSF	0.8	●	●	●	●	●					●		●			
			TNMG160412-TSF	1.2	●	●	●							●					
Чистовое точение (Wire)		FW	TNMG110404E-FW	0.4	●														
			TNMG110408E-FW	0.8	●														
			TNMG160404-FW	0.4	●														
			TNMG160408-FW	0.8	●														
Чистовая обработка		ZF	TNMG160404-ZF	0.4	●	●	●						●		●				
			TNMG160408-ZF	0.8	●	●	●							●		●			
			TNMG160412-ZF	1.2	●														

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B201 - Расточные державки → B276 -
 Державки серии J → B343 - Картриджи → F 152 -



Пластины

Отрицательные



- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Отрицательные



Отрицательная геометрия



Треугольник,
60° с
отверстием

P Сталь
M Нерж. сталь
K Чугун
N Цвет. металлы
S Суперсплавы
H Твердые мат-лы

Материал	С покрытием	Кермет	Без покрытия
P	●	●	●
M	●	●	●
K	●	●	●
N	●	●	●
S	●	●	●
H	●	●	●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием							Кермет	Без покрытия							
				T9125	T6120	T6130	AH630	T5105	T5115	AH8005	AH8015	GH330	NS9530	TN10					
Чистовая обработка		11 TNMG110304-11	0.4									●							
		TNMG110308-11	0.8									●							
		TNMG160402-11	0.2									●							
		TNMG160404-11	0.4									●	●						
		TNMG160408-11	0.8									●	●						
		TNMG220404-11	0.4									●	●						
		TNMG220408-11	0.8									●	●						
Чистовая обработка мягких сталей		17 TNMG160404-17	0.4	●								●							
		TNMG160408-17	0.8	●								●							
Чистовая обработка		SF TNMG160404-SF	0.4		●	●	●												
		TNMG160408-SF	0.8		●	●	●												
		TNMG160412-SF	1.2		●	●	●												
		CF TNMG160404-CF	0.4					●	●										
		TNMG160408-CF	0.8					●	●										
	HRF TNMG160404-HRF	0.4							●	●									
	TNMG160408-HRF	0.8									●	●							

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B206 - Расточные державки → B294 -
 Державки серии J → B343 - Картриджи → F 152 -

- : Непрерывное резание
- : Небольшие прерывания
- ⊗ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Отрицательные

Отрицательная геометрия



Треугольник, 60° с отверстием

Материал	П	М	К	N	S	H
Сталь	●●●●●	○	○	○	○	○
Нерж. сталь	○	●●●●●	○	○	○	○
Чугун	○	○	●●●●●	○	○	○
Цвет. металлы	○	○	○	●●●●●	○	○
Суперсплавы	○	○	○	○	●●●●●	○
Твердые мат-лы	○	○	○	○	○	●●●●●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	C покрытием								Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия			
				T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AH630	AH645				AH120	AH725	GH330
Чистовая обработка		SS TNMG110404E-SS	0.4														
		TNMG110408E-SS	0.8														
		TNMG160404-SS	0.4					●	●	●	●					●	
		TNMG160408-SS	0.8					●	●	●	●					●	
		TNMG160412-SS	1.2					●	●	●	●						
		TNMG220404-SS	0.4					●	●	●	●						
		TNMG220408-SS	0.8					●	●	●	●						
		TNMG220412-SS	1.2					●	●	●	●						
Средние глубины резания		TM TNMG110304-TM	0.4		●	●	●										
		TNMG110308-TM	0.8		●	●	●										
		TNMG110404E-TM	0.4		●	●											
		TNMG110408E-TM	0.8		●	●											
		TNMG110412E-TM	1.2		●	●											
		TNMG160404-TM	0.4		●	●	●				●	●					
		TNMG160408-TM	0.8		●	●	●	●			●	●					
		TNMG160412-TM	1.2		●	●	●	●									
		TNMG220404-TM	0.4		●	●					●						
		TNMG220408-TM	0.8		●	●	●	●			●						
		TNMG220412-TM	1.2		●	●	●				●						
		TNMG220416-TM	1.6		●	●											
От чистовой обработки до средних глубин		AM TNMG160408-AM	0.8		●	●											
		TNMG160412-AM	1.2		●	●											
		NM TNMG160408-NM	0.8			●											
		TNMG160412-NM	1.2		●	●											
		TQ TNMG160404-TQ	0.4									●		●			
		TNMG160408-TQ	0.8									●		●			

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B201 - Расточные державки → B276 -
 Державки серии J → B343 - Картриджи → F 152 -

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание



P	Сталь
M	Нерж. сталь
K	Чугун
N	Цвет. металлы
S	Суперсплавы
H	Твердые мат-лы

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия							
				T9105	T9115	T9125	T9135	AH630	T515	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	GT9530	GT720	NS9530	NS520	TH10		
От чистовой до полуклассовой		ZM TNMG160404-ZM	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TNMG160408-ZM	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG160412-ZM	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG220412-ZM	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Средние глубины резания		DM TNMG160408-DM	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TNMG160412-DM	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		All-round TNMG110304	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG110308	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG160304	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG160308	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG160404	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG160408	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG160412	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG160416	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG160420	2.0	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG220408	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG220412	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG220416	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG270608	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG270612	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
TNMG270616	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
От чистовой обработки до средних глубин		27 TNMG160404-27	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TNMG160408-27	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG160412-27	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG220404-27	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG220408-27	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TNMG220412-27	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B206 - Расточные державки → B294 -
 Державки серии J → B343 - Картриджи → F152 -

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Треугольник, 60° с отверстием

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы
P	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●

Применение	Стружкойлом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием					Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия		Керамика					
				T515	T5105	T5115	T5125	GH110	GT720	NS520	TH03	TH10	FX105	LX21	LX11			
От чистовой обработки до средних глубин		TNMA160404	0.4	●	●	●	●											
		TNMA160408	0.8	●	●	●	●		●			●			●			
		TNMA160412	1.2	●	●	●	●								●			
		TNMA160416	1.6		●	●	●											
		TNMA160420	2.0		●	●	●											
		TNMA220404	0.4		●	●	●											
		TNMA220408	0.8		●	●	●											
		TNMA220412	1.2		●	●	●											
		TNMA220416	1.6		●	●	●											
		TNGA110304	0.4										●					
		TNGA110308	0.8										●					
		TNGA160304	0.4										●					
		TNGA160308	0.8										●					
		TNGA160402	0.2															●
		TNGA160404	0.4					●			●		●	●		●	●	●
		TNGA160408	0.8					●			●		●	●		●	●	●
		TNGA160412	1.2								●		●	●		●	●	●
		TNGA160416	1.6										●	●		●	●	●
TNGA220408	0.8										●	●						

● : Складская позиция

Пластины
Отрицательные



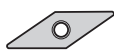
Справочные страницы

Наружные державки → B206 - Расточные державки → B294 -
 Державки серии J → B343 - Картриджи → F 152 -

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Отрицательная геометрия



Ромб, 35° с отверстием

Материал	Т9105	Т9115	Т9125	Т9135	Т6120	Т6130	АН630	АН120	GH110	GH330	GT9530	GT720	NS9530	NS520	ТН10	
P Сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M Нерж. сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N Цвет. металлы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S Суперсплавы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H Твердые мат-лы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием										Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия	
				Т9105	Т9115	Т9125	Т9135	Т6120	Т6130	АН630	АН120	GH110	GH330	GT9530	GT720	NS9530	NS520	ТН10	
Высокоточное чистовое точение	TF	VNMG160404-TF	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		VNMG160408-TF	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	01	VNGG160402-01	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		VNGG160404-01	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		VNGG160408-01	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	Чистовая обработка	TSF	VNMG120402E-TSF	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
VNMG120404E-TSF			0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
VNMG120408E-TSF			0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
VNMG160402-TSF			0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
VNMG160404-TSF			0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
VNMG160408-TSF			0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
VNMG160412-TSF			1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
ZF		VNMG160404-ZF	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		VNMG160408-ZF	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		VNMG160412-ZF	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
11		VNMG160404-11	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		VNMG160408-11	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	VNMG160412-11	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
SF	VNMG160404-SF	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	VNMG160408-SF	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B202 - Расточные державки → B277, B296, B299
Tung Cap → F009



Пластины

Отрицательные



Точение - пластины.

● : Непрерывное резание
 ● : Небольшие прерывания
 ✖ : Тяжелое прерывистое резание



Пластины

Отрицательные



Отрицательная геометрия		<table border="1"> <tr><td>P</td><td>Сталь</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>✖</td><td>✖</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>M</td><td>Нерж. сталь</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td></tr> <tr><td>K</td><td>Чугун</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>●</td><td>✖</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td></tr> <tr><td>N</td><td>Цвет. металлы</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td></tr> <tr><td>S</td><td>Суперсплавы</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>H</td><td>Твердые мат-лы</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>												P	Сталь	●	●	●	●	✖	✖					●	●			●	●						M	Нерж. сталь												●	●									●	K	Чугун	●	●	●		●	●	●	●	✖	●	●			●	●						●	N	Цвет. металлы																					●	S	Суперсплавы												●	●									H	Твердые мат-лы																					
P	Сталь	●	●	●	●	✖	✖					●	●			●	●																																																																																																																																							
M	Нерж. сталь												●	●									●																																																																																																																																	
K	Чугун	●	●	●		●	●	●	●	✖	●	●			●	●						●																																																																																																																																		
N	Цвет. металлы																					●																																																																																																																																		
S	Суперсплавы												●	●																																																																																																																																										
H	Твердые мат-лы																																																																																																																																																							
Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием								Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия																																																																																																																																								
				T9105	T9115	T9125	T9135	T515	T5105	T5115	T5125	AN110	AN120	GT9530	NS9530	TH10																																																																																																																																								
От чистовой обработки до средних глубин		VNMG160404-TQ	0.4													●																																																																																																																																								
		VNMG160408-TQ	0.8														●																																																																																																																																							
		VNMG160408-ZM	0.8		●	●	●																																																																																																																																																	
		VNMG160412-ZM	1.2		●	●	●																																																																																																																																																	
	Средние глубины резания		VNMG160408-DM	0.8	●	●	●	●																																																																																																																																																
			VNMG160412-DM	1.2		●	●	●																																																																																																																																																
		VNMG160404	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●			●																																																																																																																																			
		VNMG160408	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●			●																																																																																																																																			
		VNMG160412	1.2		●	●		●	●	●	●							●																																																																																																																																						
		VNMG160404-28	0.4																				●																																																																																																																																	
	VNMG160408-28	0.8																				●																																																																																																																																		
	VNMG160404-33	0.4			●																	●																																																																																																																																		
	VNMG160408-33	0.8		●	●																	●																																																																																																																																		

● : Складская позиция

Справочные страницы

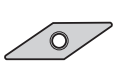
Наружные державки → B206 - Расточные державки → B296, B299
 Tung Cap → F009

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Отрицательная геометрия

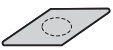
P	Сталь
M	Нерж. сталь
K	Чугун
N	Цвет. металлы
S	Суперсплавы
H	Твердые мат-лы



Ромб, 35° с отверстием

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием									Кермет	Без покрытия	Керамика				
				T6120	T6130	AH630	AH645	T5105	T5115	T5125	AH8005	AH8015	AH905	NS520	TH10	LX11			
Средние глубины резания		SM	VNMG120404E-SM	0.4	●	●	●	●											
			VNMG120408E-SM	0.8	●	●	●	●											
			VNMG160404-SM	0.4	●	●	●	●											
			VNMG160408-SM	0.8	●	●	●	●											
			VNMG160412-SM	1.2	●	●	●	●											
Средние глубины резания		CM	VNMG160408-CM	0.8					●	●	●								
			VNMG160412-CM	1.2					●	●	●								
От чистой до полужесткой		HRM	VNMG160404-HRM	0.4							●	●							
			VNMG160408-HRM	0.8							●	●							
			VNMG160412-HRM	1.2							●	●							
От чистой до полужесткой		HMM	VNMG160404-HMM	0.4									●						
			VNMG160408-HMM	0.8										●					
			VNMG160412-HMM	1.2											●				
От чистой до полужесткой		-	VNMA160402	0.2											●				
			VNMA160404	0.4					●	●	●			●		●			
			VNMA160408	0.8					●	●	●			●		●			
			VNGA160404	0.4														●	
			VNGA160408	0.8														●	

Ромб, 35° без отверстия



P	Сталь
M	Нерж. сталь
K	Чугун
N	Цвет. металлы
S	Суперсплавы
H	Твердые мат-лы

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	Керамика																					
От чистой до полужесткой		-	VNGD160712	1.2	●																				

Справочные страницы

● : Складская позиция

Наружные державки → **B202** - Расточные державки → **B277, B296, B299 TungCap** → **F009**

VNGD...: Наружные державки → **B255**

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- * : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Отрицательная геометрия



Тригон, 80°
с отверстием

	P	M	K	N	S	H
Сталь	●●●●*	●	●	●	●	●
Нерж. сталь	●	●●●●	●	●	●	●
Чугун	●●	●	●●●●	●	●	●
Цвет. металлы	●	●	●	●●●●	●	●
Суперсплавы	●	●	●	●	●●●●	●
Твердые мат-лы	●	●	●	●	●	●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием								Кермет с покр.		Кермет			
				T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	AH630	T5105	T5115	AH8005	AH8015	GT9530	NS9530	NS520	
Чистовая обработка		11 WNMG080404-11	0.4												●	●	
		WNMG080408-11	0.8													●	●
Чистовая обработка мягких сталей		17 WNMG080404-17	0.4												●	●	
		WNMG080408-17	0.8												●	●	
Чистовая обработка		SF WNMG060404-SF	0.4			●	●	●									
		WNMG060408-SF	0.8			●	●	●									
		WNMG080404-SF	0.4			●	●	●									
		WNMG080408-SF	0.8			●	●	●									
		CF WNMG080404-CF	0.4						●	●							
		WNMG080408-CF	0.8						●	●							
WNMG080412-CF		1.2						●	●								
	HRF WNMG080404-HRF	0.4							●	●							
	WNMG080408-HRF	0.8							●	●							
	TS WNMG080404-TS	0.4	●	●	●							●		●	●		
	WNMG080408-TS	0.8	●	●	●							●		●	●		
	WNMG080412-TS	1.2	●	●	●												

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B198 - Расточные державки → B275 -
Tung Cap → B215, F009 -

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание



Пластины

Отрицательные



Отрицательная геометрия



Тригон, 80° с отверстием

Материал	Т9105	Т9115	Т9125	Т9135	Т6120	Т6130	АН630	АН645	Т515	Т5115	GH330	NS9530	Кермет
P Сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
M Нерж. сталь													
K Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
N Цвет. металлы													
S Суперсплавы													
H Твердые мат-лы													

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием										Кермет			
				T9105	T9115	T9125	T9135	T6120	T6130	АН630	АН645	T515	T5115		GH330	NS9530	
От чистовой до получистой (Wire)		SW WNMG060408E-SW	0.8	●	●	●											
		WNMG060412E-SW	1.2	●	●	●					●	●					
		WNMG080408-SW	0.8	●	●	●					●	●					
		WNMG080412-SW	1.2	●	●						●	●					
От чистовой до получистой (Wire)		ASW WNMG060408-ASW	0.8	●	●	●											
		WNMG060412-ASW	1.2	●	●	●	●										
		WNMG080408-ASW	0.8	●	●	●	●										
		WNMG080412-ASW	1.2	●	●	●	●										
Высокая подача на малую глубину		AS WNMG080404-AS	0.4	●									●				
		WNMG080408-AS	0.8	●	●	●	●							●			
		WNMG080412-AS	1.2	●	●	●	●										
Расщипывание (двухсторонняя)		CB WNMG060404-CB	0.4			●							●				
		WNMG060408-CB	0.8			●								●			
Чистовая обработка		NS WNMG080404-NS	0.4		●	●							●				
		WNMG080408-NS	0.8		●	●								●			
		SS WNMG060404E-SS	0.4						●	●							
		WNMG060408E-SS	0.8						●	●							
		WNMG060412E-SS	1.2						●	●							
		WNMG080404-SS	0.4					●	●	●	●		●				
WNMG080408-SS	0.8					●	●	●	●		●						
WNMG080412-SS	1.2					●	●	●	●								

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B198 - Расточные державки → B275 -
Tung Cap → B 215, F009 -

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Тригон, 80° с отверстием

Материал	P	M	K	N	S	H	T9105	T9115	T9125	T9135	T515	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	GH330	GT720	NS9530	NS520	ТН10
Сталь	●●●●	●●●●	●●●●				●	●	●	●											
Нерж. сталь		●●●●	●●●●				●	●	●	●											
Чугун	●●●●		●●●●				●	●	●	●											
Цвет. металлы				●●●●																	●
Суперсплавы					●●●●																
Твердые мат-лы						●●●●															

Применение	Стружкой	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием							Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия										
				T9105	T9115	T9125	T9135	T515	T5105	T5115	T5125	AH110	AH120	GH330	GT720		NS9530	NS520	ТН10						
Средние глубины резания		DM WNMG080408-DM	0.8	●	●	●	●																		
		WNMG080412-DM	1.2	●	●	●	●																		
		All-round WNMG060404	0.4		●	●				●	●	●													
		WNMG060408	0.8		●	●				●	●	●													
		WNMG080404	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●		●		
		WNMG080408	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●		
WNMG080412	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					●				
WNMG080416	1.6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					●				
От чистой до полуматовой		27 WNMG080408-27	0.8			●																			
		Средние глубины резания	33 WNMG080404-33	0.4																	●				
WNMG080408-33	0.8		●																			●			
	37 WNMG080404-37		0.4																		●				
	WNMG080408-37		0.8		●												●				●				

● : Складская позиция



Пластины

Отрицательные



Справочные страницы

Наружные державки → B198 - Расточные державки → B275 -
Tung Cap → B 215, F009 -

Точение - пластины.

● : Непрерывное резание
 ● : Небольшие прерывания
 ✖ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия



Тригон, 80° с отверстием

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы
P	● ● ● ● ✖ ✖ ✖ ✖	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●
M	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●
K	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●
N	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●
S	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●
H	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием										Кермет	Без покрытия	Керамика					
				T9105	T9115	T9125	T9135	T6130	AN630	AN645	T515	T5105	T5115	T5125	AN120	NS520	TH10	LX11			
От средних глубин резания до черновой обработки	TH	WNMG080408-TH	0.8	●	●	●	●	●													
		WNMG080412-TH	1.2	●	●	●	●														
	WNMG080416-TH	1.6	●	●	●																
	WNMG100612-TH	1.2	●	●																	
	WNMG100616-TH	1.6	●	●																	
	THS	WNMG080408-THS	0.8	●	●	●	●														
		WNMG080412-THS	1.2	●	●	●	●														
		WNMG080416-THS	1.6	●	●																
		WNMG100612-THS	1.2	●	●	●															
		WNMG100616-THS	1.6	●	●	●															
SH	WNMG080408-SH	0.8					●	●	●												
	WNMG080412-SH	1.2					●	●	●												
CH	WNMG080408-CH	0.8								●	●	●									
	WNMG080412-CH	1.2								●	●	●									
От чистой до средних глубин	-	WNMA080404	0.4							●	●	●					●				
		WNMA080408	0.8							●	●	●	●		●		●				
		WNMA080412	1.2							●	●	●	●								
		WNMA080416	1.6							●	●	●	●								
		WNGA080404	0.4																●		
		WNGA080408	0.8																	●	
		WNGA080412	1.2																	●	

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B 205 - Расточные державки → B 293 -
 Tung Cap → B 215, F009 -



Пластины

Отрицательные



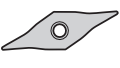
● : Непрерывное резание
 ● : Небольшие прерывания
 ✖ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Отрицательная геометрия



Ромб, 25°с отверстием

	Р	М	К	Н	С	Н
Сталь	✖✖	✖			●●	●●
Нерж. сталь						
Чугун			●●		●●	
Цвет. металлы						
Суперсплавы						
Твердые мат-лы						

Отрицательные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием			Кермет с покр.			Кермет		
				T9125	T9135		GT9530			NS9530		
Чистовое точение		ZF YNMG160404-ZF	0.4	●●	●●		●		●			
		YNMG160408-ZF	0.8	●●	●●		●		●			
От чистовой до средних глубин		ZM YNMG160404-ZM	0.4	●●	●●		●		●			
		YNMG160408-ZM	0.8	●●	●●		●		●			

● : Складская позиция



Справочные страницы

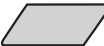
Наружные державки → B206 -, B213 - Расточные державки → B296, B299

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Отрицательная геометрия

Параллелограмм 55° без отверстия




Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием																		
				GN330																		
Чистовое точение	S1	KNMX160405R-S1	0.5	●●																		
		KNMX160405L-S1	0.5	●●																		

Пластины

Отрицательные

Шестиугольник, 120° без отверстия



Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	Керамика																		
				FX105																		
	-	HNGD050712	1.2	●●																		
		HNGD050716	1.6	●●																		

● : Складская позиция

Другое

Справочные страницы

KNMX... : Наружные державки → B241

HNGD... : Наружные державки → B256

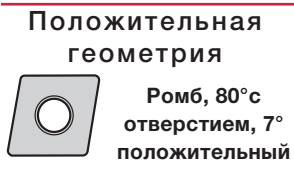
Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- : Небольшие прерывания
- * : Тяжелое прерывистое резание

Пластины

Положительные

C



Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы
P	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
M	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
K	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
N	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
S	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●
H	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием							Кермет с покр.	Кермет						
				T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH725	AH8005	AH8015	GH730	GT9530	NS9530		
Чистовая обработка (низкие силы резания)		PSS CCMT060204-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		CCMT060208-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMT09T304-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMT09T308-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMT120404-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMT120408-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMT120412-PSS	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
От чистовой до полуцистовой		PS CCMT060202-PS	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		CCMT060204-PS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMT060208-PS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMT09T302-PS	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMT09T304-PS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMT09T308-PS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMT120404-PS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMT120408-PS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		CCMT120412-PS	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Получистовая обработка		23 CCMT060202-23	0.2													●		
		CCMT060204-23	0.4		●												●	
		CCMT060208-23	0.8		●													●
		CCMT09T304-23	0.4		●													●
		CCMT09T308-23	0.8		●													●
Получистовая обработка		24 CCMT060202-24	0.2		●												●	
		CCMT060204-24	0.4	●	●					●								●
		CCMT060208-24	0.8	●	●	●												●
		CCMT09T302-24	0.2		●													●
		CCMT09T304-24	0.4	●	●													●
		CCMT09T308-24	0.8	●	●	●												●
CCMT120408-24	0.8	●	●						●							●		

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B246 Расточные державки → B278, B301
 Державки серии J → B328 - B331 PINZBOHR® → F136 - F151

- : Непрерывное резание
- : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Пластины

Положительная геометрия.



Ромб, 80°с
отверстием, 7°
положительный

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы
P	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●

Положительные

C

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	C покрытием		Кермет		Без покрытия	
				T5115	GH110	NS9530	TH10	KS05F	
	AL	CCGT060202-AL	0.2					●	
		CCGT060204-AL	0.4					●	
		CCGT09T302-AL	0.2					●	
		CCGT09T304-AL	0.4					●	
		CCGT09T308-AL	0.8					●	
		CCGT120402-AL	0.2					●	
		CCGT120404-AL	0.4					●	
		CCGT120408-AL	0.8					●	
	Универс.	CCGT060202	0.2			●			
		CCGT060204	0.4			●			
		CCGT09T302	0.2			●			
		CCGT09T304	0.4			●			
		CCGT09T308	0.8			●			
	Угловая	CCGT060200R	0.03				●		
		CCGT060202R	0.2				●		
		CCGT060202L	0.2				●		
		CCGT060204L	0.4				●		
		CCGT09T302R	0.2				●		
		CCGT09T302L	0.2				●		
		CCGT09T304R	0.4				●		
		CCGT09T304L	0.4				●		
	-	CCMW060204	0.4	●					
		CCMW060208	0.8	●					
		CCMW09T304	0.4	●					
		CCMW09T308	0.8	●					
	-	CCGW060202	0.2				●		
		CCGW060204	0.4				●		
		CCGW09T304	0.4	●			●		

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B246 Расточные державки → B278, B301
 Державки серии J → B328 - B331 PINZBOHR® → F136 - F151



Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ⊛ : Тяжелое прерывистое резание

Положительная геометрия.



Ромб, 80° с
отверстием, 7°
положительный

P Сталь	●●●●	●●	●																					
M Нерж. сталь	●●●●								●															
K Чугун				●●					●															
N Цвет. металлы																			●					
S Суперсплавы																								
H Твердые мат-лы																								

Применение	Стружкойлом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием		Кермет		Без покрытия																	
				SH725	J740	NS9530	TH10																		
Наружная обработка на малых токарных станках (острая кромка)	J10	CCGT060200FR-J10	0.03	●	●				●																
		CCGT060200FL-J10	0.03	●	●				●																
		CCGT060201FR-J10	0.1	●	●	●			●																
		CCGT060201FL-J10	0.1	●	●				●																
		CCGT060202FR-J10	0.2	●	●	●			●																
		CCGT060202FL-J10	0.2	●	●	●			●																
		CCGT09T300FR-J10	0.03	●	●					●															
		CCGT09T300FL-J10	0.03	●	●					●															
		CCGT09T301FR-J10	0.1	●	●					●															
		CCGT09T301FL-J10	0.1	●	●					●															
		CCGT09T302FR-J10	0.2	●	●					●															
		CCGT09T302FL-J10	0.2	●	●					●															
		CCGT09T304FR-J10	0.4	●																					

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → **B 246** Расточные державки → **B 278, B 301**
 Державки серии J → **B 328 - B 331 PINZBOHR®** → **F 136 - F 151**

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Положительная геометрия.



Ромб, 80° с отверстием, 11° положительный

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы
P	●	◐	✱	✱	✱	✱
M	●	●	◐	◐	◐	◐
K	●	◐	●	◐	◐	◐
N	◐	◐	◐	◐	◐	◐
S	◐	◐	◐	◐	◐	◐
H	◐	◐	◐	◐	◐	◐

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Кермет									
				T9105	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	T515	T5115	AH725	AH8005	AH8015	AH905	NS9530			
Получистовая		PM	CPMT060204-PM	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
			CPMT060208-PM	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			CPMT090304-PM	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			CPMT090308-PM	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
От чистовой до получистовой		CM	CPMT060204-CM	0.4															
			CPMT060208-CM	0.8															
			CPMT080204-CM	0.4															
			CPMT080208-CM	0.8															
			CPMT090304-CM	0.4															
			CPMT090308-CM	0.8															
			CPMT09T304-CM	0.4															
			CPMT09T308-CM	0.8															
			CPMT09T312-CM	1.2															
			CPMT120408-CM	0.8															
Получистовая обработка		Универс.	CPMT120408	0.8															
		-	CPMW080204	0.4															
			CPMW080208	0.8															
			CPMW090304	0.4	●														
	CPMW090308	0.8																	

● : Складская позиция

Справочные страницы

Расточные державки → B 280, B 301
Расточная оправка → F 169 - F 172

Пластины

Положительные

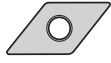
C

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Пластины

Положительная геометрия.



Ромб, 55° с отверстием, 7° положительный

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы
P	●●●●✱	●	●	●	●	●
M	●	●●●●	●	●	●	●
K	●●	●	●●●●	●	●	●
N	●	●	●	●●●●	●	●
S	●	●	●	●	●●●●	●
H	●	●	●	●	●	●

Положительные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием							Кермет с покр.		Кермет				
				T9115	T9125	AH725	AH8005	AH8015	AH905	GH730	SH725	J740	GT9530	J9530	NS9530		
Высокоточная чистовая		01 DCGT070202-01	0.2									●					
		DCGT11T302-01	0.2										●				
Высокоточная чистовая (острая кромка)		01 DCGT070202F-01	0.2														
		DCGT11T302F-01	0.2														
Чистовая обработка		PSF DCMT070202-PSF	0.2			●						●		●			
		DCMT070204-PSF	0.4	●	●	●						●		●			
		DCMT11T302-PSF	0.2			●							●		●		
		DCMT11T304-PSF	0.4	●	●	●	●	●	●				●		●		
		DCMT11T308-PSF	0.8	●	●	●	●	●	●								
		PF DCMT070202-PF	0.2							●		●		●			
		DCMT070204-PF	0.4							●		●		●			
		DCMT070208-PF	0.8							●		●		●			
	DCMT11T302-PF	0.2							●		●		●				
	DCMT11T304-PF	0.4							●		●		●				
	DCMT11T308-PF	0.8							●		●		●				

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B218 - Расточные державки → B287 -
 Державки серии J → B331 - B335 PINZBOHR® → F136 - F151

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.



Ромб, 55° с отверстием, 7° положительный

Материал	P	M	K	N	S	H	T9115	T9125	T6120	T6130	AN630	AN645	AN120	AN725	AN8005	AN8015	AN905	GH730	GT9530	NS9530	
Сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нерж. сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Цвет. металлы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Суперсплавы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Твердые мат-лы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием							Кермет с покр.		Кермет									
				T9115	T9125	T6120	T6130	AN630	AN645	AN120	AN725	AN8005	AN8015	AN905	GH730	GT9530	NS9530					
Чистовая (низкие силы резания)		PSS DCMT070204-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		DCMT070208-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DCMT11T304-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DCMT11T308-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DCMT11T312-PSS	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
От чистовой до получистовой		PS DCMT070202-PS	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		DCMT070204-PS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DCMT070208-PS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DCMT11T302-PS	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DCMT11T304-PS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DCMT11T308-PS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		DCMT11T312-PS	1.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		23 DCMT070204-23	0.4																		●	●
DCMT11T304-23	0.4																		●	●		
DCMT11T308-23	0.8																		●	●		
Получистовое точение		24 DCMT070202-24	0.2																	●	●	
		DCMT070204-24	0.4	●	●																●	●
		DCMT070208-24	0.8	●	●																●	●
		DCMT11T302-24	0.2	●	●																●	●
		DCMT11T304-24	0.4	●	●																●	●
		DCMT11T308-24	0.8	●	●	●															●	●

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B218 - Расточные державки → B287 -
 Державки серии J → B331 - B335 PINZBOHR® → F 136 - F151

Пластины

Положительные

D

● : Непрерывное резание
 ● : Небольшие прерывания
 ✖ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Пластины

Положительная геометрия.



Ромб, 55° с отверстием, 7° положительный

P	Сталь	●●●●✖	●	✖	✖	✖			●●	●	●●	●		●●					●				
M	Нерж. сталь		●	●	●	✖			●●	●	●●	●								●			
K	Чугун	●●							●●	●	●●	●		●●						●			
N	Цвет. металлы																			●			
S	Суперсплавы								●●	●													
H	Твердые мат-лы																						

Положительные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия											
				T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	T515	T5115	AH120	AH725	GH330	GH730	GT9530	NS9530	TH10					
Чистовая обработка		W10 DCGT070200R-W10	0.03																		●		
		DCGT070200L-W10	0.03																			●	
		DCGT070202R-W10	0.2																			●	
		DCGT070202L-W10	0.2									●										●	
		DCGT070204R-W10	0.4											●								●	
		DCGT070204L-W10	0.4									●										●	
	W15 DCGT11T302R-W15	0.2																				●	
DCGT11T302L-W15	0.2									●											●		
DCGT11T304R-W15	0.4																				●		
DCGT11T304L-W15	0.4											●									●		
DCGT11T308R-W15	0.8																				●		
DCGT11T308L-W15	0.8																				●		
Получистовое точение		PM DCMT070204-PM	0.4	●	●	●	●	●	●		●	●		●	●								
		DCMT070208-PM	0.8	●	●	●	●	●	●		●	●		●	●								
		DCMT11T304-PM	0.4	●	●	●	●	●	●		●	●		●	●								
		DCMT11T308-PM	0.8	●	●	●	●	●	●		●	●		●	●								
		DCMT11T312-PM	1.2	●	●	●	●	●	●		●	●											
От чистовой до получистой		CM DCMT070204-CM	0.4																				
		DCMT070208-CM	0.8																				
		DCMT11T304-CM	0.4								●	●											
		DCMT11T308-CM	0.8								●	●											
		DCMT11T312-CM	1.2									●											

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B218 - Расточные державки → B287 -
 Державки серии J → B331 - B335 PINZBOHR® → F 136 - F151

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Положительная геометрия.



Ромб, 55° с отверстием, 7° положительный

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	С покрытием	Кермет	Без покрытия
P	●						●●		●
M		●							●
K	●●	●	●●				●●		●●
N				●●					●●
S			●						●
H									

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием			Кермет		Без покрытия			
				T9105	T5115	GH110	NS9530	TH10	KS05F			
От чистой до получистой		AL DCGT070202-AL	0.2						●			
		DCGT070204-AL	0.4						●			
		DCGT11T302-AL	0.2						●			
		DCGT11T304-AL	0.4						●			
		DCGT11T308-AL	0.8						●			
	Универс.		DCGT070202	0.2				●				
			DCGT070204	0.4				●				
			DCGT11T302	0.2				●				
			DCGT11T304	0.4				●				
			DCGT11T308	0.8				●				
	Угловая		DCGT070202R	0.2						●		
			DCGT070202L	0.2						●		
			DCGT070204R	0.4						●		
			DCGT070204L	0.4						●		
			DCGT11T302R	0.2						●		
			DCGT11T302L	0.2						●		
			DCGT11T304R	0.4						●		
			DCGT11T304L	0.4						●		
	Получистовое точение		- DCMW070204	0.4	●●							
			DCMW070208	0.8	●							
			DCMW11T304	0.4	●●							
			DCMW11T308	0.8	●							
			- DCGW070202	0.2							●	
			DCGW070204	0.4		●					●	
DCGW11T304			0.4							●		
DCGW11T308			0.8							●		

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B218 - Расточные державки → B287 -
 Державки серии J → B331 - B335 PINZBOHR® → F136 - F151

Пластины

Положительные

D

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✳ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Пластины

Положительная геометрия.



Ромб, 55° с
отверстием, 7°
положительный

P	Сталь	● ● ● ●
M	Нерж. сталь	● ● ● ●
K	Чугун	●
N	Цвет. металлы	
S	Суперсплавы	● ● ●
H	Твердые мат-лы	

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием			
				AH725	SH725	SH730	
Внутреннее точение на малых станках (острая кромка)		JS	DCGT070200FN-JS	0.03	●	●	
			DCGT070201FN-JS	0.1	●	●	
			DCGT070202FN-JS	0.2	●	●	
			DCGT11T300FN-JS	0.03	●	●	
			DCGT11T301FN-JS	0.1	●	●	
			DCGT11T302FN-JS	0.2	●	●	
			DCGT11T304FN-JS	0.4	●	●	
Наружное точение на малых станках		JS	DCGT070201N-JS	0.1	●		
			DCGT070202N-JS	0.2	●		
			DCGT11T301N-JS	0.1	●		
			DCGT11T302N-JS	0.2	●		
			DCGT11T304N-JS	0.4	●		
Наружное точение на малых станках (острая кромка)		JPP	DCET0702008MFR-JPP	<0.08*	●	●	
			DCET0702008MFL-JPP	<0.08*	●	●	
			DCET070201MFR-JPP	<0.1*	●	●	
			DCET070201MFL-JPP	<0.1*	●	●	
			DCET0702018MFR-JPP	<0.18*	●	●	
			DCET0702018MFL-JPP	<0.18*	●	●	
			DCET070202MFR-JPP	<0.2*	●	●	
			DCET070202MFL-JPP	<0.2*	●	●	
			DCET11T3008MFR-JPP	<0.08*	●	●	
			DCET11T3008MFL-JPP	<0.08*	●	●	
			DCET11T301MFR-JPP	<0.1*	●	●	
			DCET11T301MFL-JPP	<0.1*	●	●	
			DCET11T3018MFR-JPP	<0.18*	●	●	
			DCET11T3018MFL-JPP	<0.18*	●	●	
			DCET11T302MFR-JPP	<0.2*	●	●	
			DCET11T302MFL-JPP	<0.2*	●	●	

*Угол при вершине имеет допуск в меньшую сторону.

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → **B218** - Расточные державки → **B287** -
 Державки серии J → **B331** - **B335** PINZBOHR® → **F136** - **F151**




- : Непрерывное резание
- : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.
Двухсторонняя

 Ромб, 55°
с отверстием

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы
P	●	●	●	●	●	●
M	●	●	●	●	●	●
K	●	●	●	●	●	●
N	●	●	●	●	●	●
S	●	●	●	●	●	●
H	●	●	●	●	●	●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием		Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия	
				AN725	GT9530	NS9530	KS05F				
Чистовая обработка (низкие силы резания)		JSS DXGU070301MR-JSS	<0.1*	●							
		DXGU070301ML-JSS	<0.1*	●							
		DXGU070302MR-JSS	<0.2*	●							
		DXGU070302ML-JSS	<0.2*	●							
От чистовой до получистовой		TS DXGU070302R-TS	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●
		DXGU070302L-TS	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●
		DXGU070304R-TS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●
		DXGU070304L-TS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●
		DXGU070308R-TS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●
		DXGU070308L-TS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●
Чистовая обработка (низкие силы резания)		SS DXGU070302R-SS	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●
		DXGU070302L-SS	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●
		DXGU070304R-SS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●
		DXGU070304L-SS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●

● : Складская позиция



Пластины

Положительные

Справочные страницы

Наружные державки → B190 -
Расточные державки → B268, B269

● : Непрерывное резание
 ● : Небольшие прерывания
 ✖ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Положительная геометрия.



Ромб, 75° с отверстием, 11° положительный

P	Сталь
M	Нерж. сталь
K	Чугун
N	Цвет. металлы
S	Суперсплавы
H	Твердые мат-лы

● ● ● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
● ● ● ●										
●	● ●	● ●								
●										
● ● ●										
●										

Положительные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием			Кермет с покр.			Кермет			Без покрытия							
				GH110	SH725	SH730	GT9530			NS9530			TH10	UX30						
				Чистовая обработка		W08 EPGT03X100R-W08	0.03			●								●		
EPGT03X100L-W08	0.03					●									●					
EPGT03X101R-W08	0.1					●									●					
EPGT03X101L-W08	0.1					●									●					
EPGT03X102R-W08	0.2					●									●					
EPGT03X102L-W08	0.2					●									●					
EPGT03X104R-W08	0.4					●									●					
EPGT03X104L-W08	0.4					●									●					
EPGT040100R-W08	0.03					●									●					
EPGT040100L-W08	0.03	●	●							●					●					
EPGT040101R-W08	0.1					●									●					
EPGT040101L-W08	0.1					●									●					
EPGT040102R-W08	0.2	●	●							●					●					
EPGT040102L-W08	0.2	●	●					●		●					●	●				
EPGT040104R-W08	0.4	●	●							●					●					
EPGT040104L-W08	0.4	●	●					●		●					●	●				
Чистовая обработка (острая кромка)		W08 EPGT03X100FL-W08	0.03				●													
		EPGT03X100FR-W08	0.03			●														
		EPGT03X101FL-W08	0.1			●														
		EPGT03X101FR-W08	0.1			●														
		EPGT03X102FL-W08	0.2			●														
		EPGT03X102FR-W08	0.2			●														
		EPGT03X104FL-W08	0.4			●														
		EPGT03X104FR-W08	0.4			●														
		EPGT040100FL-W08	0.03			●														
		EPGT040100FR-W08	0.03			●														
		EPGT040101FL-W08	0.1			●														
		EPGT040101FR-W08	0.1			●														
		EPGT040102FL-W08	0.2			●														
		EPGT040102FR-W08	0.2			●														
		EPGT040104FL-W08	0.4			●														
EPGT040104FR-W08	0.4			●																

● : Складская позиция

Справочные страницы

Расточные державки → B279 - Расточная оправка → F169 - F172
 Расточной инструмент → F173 -

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ⦿ : Небольшие прерывания
- * : Тяжелое прерывистое резание

Положительная геометрия.



Ромб, 75° с отверстием, 11° положительный

Материал	Свойства	SH725	SH730	J740	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	
P Сталь	●●●●●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M Нерж. сталь	●●●●●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K Чугун	●●●●●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N Цвет. металлы	●●●●●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S Суперсплавы	●●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H Твердые мат-лы																	

Применение	Стружкойлом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием			С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием		
				SH725	SH730	J740	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	С покрытием	
Наружное точение на малых станках		JS	EPGT03X101-JS	0.1	●	●	●												
			EPGT03X102-JS	0.2	●	●	●												
			EPGT03X104-JS	0.4	●	●	●												
			EPGT040101-JS	0.1	●	●	●												
			EPGT040102-JS	0.2	●	●	●												
			EPGT040104-JS	0.4	●	●	●												
Внутреннее точение на малых станках (острая кромка)		JS	EPGT03X101F-JS	0.1	●	●	●												
			EPGT03X102F-JS	0.2	●	●	●												
			EPGT03X104F-JS	0.4	●	●	●												
			EPGT040101F-JS	0.1	●	●	●												
			EPGT040102F-JS	0.2	●	●	●												
			EPGT040104F-JS	0.4	●	●	●												
Чистовая обработка		J08	EPGT040100L-J08	0.03	●	●	●												
			EPGT040102L-J08	0.2	●	●	●												
			EPGT040104L-J08	0.4	●	●	●												
Чистовая (острая кромка)		J08	EPGT040100FL-J08	0.03	●	●	●												
			EPGT040102FL-J08	0.2	●	●	●												
			EPGT040104FL-J08	0.4	●	●	●												

● : Складская позиция



Пластины

Положительные



Справочные страницы

Расточные державки → **B279** - Расточная оправка → **F169** - **F172**
 Расточной инструмент → **F173**-

- : Непрерывное резание
- : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Положительная геометрия.



Круглая с отверстием, 7° положительный

	Р	М	К	Н	С	Н													
Сталь	●	●	✱	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нерж. сталь				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Цвет. металлы				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Суперсплавы				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Твердые мат-лы																			

Применение		Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Без покрытия	
Стружколом				T9115	T9125	T5115	AN120	AN8005	AN8015	AN905	KS05F
RS 	RCMT10T3M0-RS	-	●	●	●		●	●	●		
	RCMT1204M0-RS	-	●	●			●	●	●		
	RCMT1606M0-RS	-	●	●		●					
	RCMT2006M0-RS	-		●							
	RCMT2507M0-RS	-		●							
CM 	RCMT0502M0-CM	-				●					
	RCMT0602M0-CM	-				●					
	RCMT0803M0-CM	-				●					
AL 	RCGT0602M0-AL	-								●	
	RCGT0803M0-AL	-								●	
	RCGT1003M0-AL	-								●	

● : Складская позиция

Положительные

R

Справочные страницы

Наружные державки → **B233** -

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✶ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.



Круглая с отверстием, 7° положительный

Материал	P	M	K	N	S	H	С покрытием										Кермет		Без покрытия													
Сталь	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нерж. сталь	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Чугун	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Цвет. металлы	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Суперсплавы	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Твердые мат-лы	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием					Кермет		Без покрытия														
				T9115	T9125	AN8005	AN8015	AN905	NS9530		TH10														
Черновое точение		61 RCMT0502M0-61	-	●	●					●			●												
		RCMT0602M0-61	-	●	●					●			●												
		RCMT0803M0-61	-	●	●					●			●												
		61 RCMM1003M0-61	-	●	●	●	●	●			●			●											
		RCMM1204M0-61	-	●	●	●	●	●			●			●											
		RCMM1606M0-61	-	●	●									●											
		RCMM2006M0-61	-		●									●											
		RCMM2507M0-61	-		●									●											

ød1 (мм.)	Обозначение	0502M0	0602M0	0803M0	1003M0	10T3M0	1204M0	1606M0	2006M0	2507M0
	RC*Т	2.5	2.8	3.4	4.4	4.4	4.4	5.5	6.5	7.6
	RCMM	-	-	-	3.6	-	4.2	5.2	6.5	7.2



Специальная круглая пластина

Материал	P	M	K	N	S	H	Без покрытия																		
Сталь	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нерж. сталь	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Чугун	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Цвет. металлы	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Суперсплавы	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Твердые мат-лы	●	●	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	Без покрытия																						
				TH10	KS20																					
Средние глубины		- RT05	-	●																						
		RT06	-	●	●																					
		RT08	-	●																						

● : Складская позиция

Справочные страницы

- RC... : Наружные державки → B233 -
 RT... : Наружные державки → B252

Пластины

Положительные

R

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.




Пластины

Положительная геометрия.



Круглая, без отверстия 7°
положительный

P	Сталь
M	Нерж. сталь
K	Чугун
N	Цвет. металлы
S	Суперсплавы
H	Твердые мат-лы

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	Керамика															
				LX11															
Средние глубины	-	RCGX090800	-	●															
		RCGX120800	-	●															
																			

● : Складская позиция

Положительные

R

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ⚙ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.



Квадрат, 90°с отверстием 7° положительный

Свойство	П	М	К	Н	С	Н	●	◐	⚙	●	◐	⚙	●	◐	⚙	●	◐	⚙
Сталь	●						●	◐	⚙				●	◐	⚙			
Нерж. сталь		●					●	◐	⚙				●	◐	⚙			
Чугун			●				●	◐	⚙				●	◐	⚙			
Цвет. металлы				●			●	◐	⚙				●	◐	⚙			
Суперсплавы					●								●	◐	⚙			
Твердые мат-лы						●												

Применение	Стружкойлом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием								Кермет с покр.		Кермет						
				T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	T515	T5115	AH120	AH725	GT9530	NS9530					
От чистой до полустистой		PS SCMT09T304-PS	0.4	●	●	●	●	●	●						●	●				
		SCMT09T308-PS	0.8	●	●	●	●	●	●							●	●			
		SCMT120404-PS	0.4	●	●	●	●	●	●								●	●		
		SCMT120408-PS	0.8	●	●	●	●	●	●								●	●		
От чистой до полустистой		23 SCMT09T302-23	0.2												●					
		SCMT09T308-23	0.8		●								●							
		SCMT120408-23	0.8		●								●	●						
Средние глубины		24 SCMT070204-24	0.4		●												●			
		SCMT09T302-24	0.2													●				
		SCMT09T304-24	0.4		●												●			
		SCMT09T308-24	0.8	●	●												●			
		SCMT120404-24	0.4		●												●			
		SCMT120408-24	0.8		●												●			
Средние глубины		PM SCMT09T304-PM	0.4	●	●	●	●	●	●							●	●			
		SCMT09T308-PM	0.8	●	●	●	●	●	●								●	●		
		SCMT120408-PM	0.8	●	●	●	●	●	●								●	●		
		SCMT120412-PM	1.2		●	●	●	●	●								●	●		
От чистой до полустистой		CM SCMT09T304-CM	0.4							●	●									
		SCMT09T308-CM	0.8							●	●									
		SCMT09T312-CM	1.2								●	●								
		SCMT120404-CM	0.4								●	●								
		SCMT120408-CM	0.8								●	●								

● : Складская позиция

Пластины

Положительные

S

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Положительная геометрия.



Треугольник, 60° с отверстием 7° положительный

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	С покрытием	Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия
P	●●●●✱	●●●●	●●	●●	●		●●	●●●●	●●	
M		●●●●					●●	●●●●	●●	
K	●●	●●	●●				●●	●●●●	●●	
N				●●				●●	●●	
S					●					
H										

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием					Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия	
				T9115	T9125	AH725	SH725	J740	GT9530	NS9530	NS520	TH10		
Высокоточная чистовая обработка (острая кромка)	01	TCGT090204-01	0.4								●		●	
		TCGT110202-01	0.2										●	
		TCGT110204-01	0.4					●			●●		●	
		TCGT110208-01	0.8								●		●	
		TCGT16T304-01	0.4										●	
		TCGT16T308-01	0.8										●	
Высокоточная чистовая обработка (острая кромка)	01	TCGT110202F-01	0.2				●							
Чистовая обработка	PSF	TCMT090202-PSF	0.2			●								
		TCMT090204-PSF	0.4	●●	●									
		TCMT110202-PSF	0.2			●								
		TCMT110204-PSF	0.4	●●	●									
		TCMT110302-PSF	0.2			●								
		TCMT110304-PSF	0.4	●●	●									
		TCMT16T304-PSF	0.4	●●	●									
Чистовая (низкие силы резания)	PSS	TCMT090204-PSS	0.4	●●	●									
		TCMT090208-PSS	0.8	●●	●									
		TCMT110204-PSS	0.4	●●	●									
		TCMT110208-PSS	0.8	●●	●									
		TCMT110304-PSS	0.4	●●	●									
		TCMT110308-PSS	0.8	●●	●									
		TCMT16T304-PSS	0.4	●●	●									
		TCMT16T308-PSS	0.8	●●	●									
		TCMT16T312-PSS	1.2	●●	●									

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B247 Расточные державки → B283
 Державки серии J → B336 PINZBOHR® → F136 - F151

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ⊙ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Положительная геометрия.



Треугольник, 60° с отверстием 7° положительный

	P	M	K	N	S	H																														
Сталь	●●●●	●●●●	●●	●●													●●																			
Нерж. сталь		●●	●●																																	
Чугун	●●										●●	●●					●●																			
Цвет. металлы				●●																																
Суперсплавы					●●																															
Твердые мат-лы																																				

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием							Кермет	Без покрытия																												
				T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	T515	T5115	AH725									NS9530	KS05F																		
				●	●	●	●	●	●	●	●	●									●	●																		
Средние глубины		PM	TCMT110202-PM	0.2			●	●	●	●	●																													
			TCMT110204-PM	0.4	●	●	●	●	●	●	●		●																											
			TCMT110208-PM	0.8	●	●	●	●	●	●	●		●																											
			TCMT110302-PM	0.2			●	●	●	●	●																													
			TCMT110304-PM	0.4			●	●	●	●	●																													
			TCMT110308-PM	0.8			●	●	●	●	●																													
			TCMT16T304-PM	0.4	●	●	●	●	●	●	●		●																											
			TCMT16T308-PM	0.8	●	●	●	●	●	●	●		●																											
			TCMT16T312-PM	1.2	●	●	●	●	●	●	●																													
От чистой до полуочищенной		CM	TCMT090204-CM	0.4																																				
			TCMT090208-CM	0.8																																				
			TCMT110204-CM	0.4																																				
			TCMT110208-CM	0.8																																				
			TCMT110304-CM	0.4																																				
			TCMT110308-CM	0.8																																				
			TCMT16T304-CM	0.4									●	●																										
			TCMT16T308-CM	0.8									●	●																										
			TCMT16T312-CM	1.2									●	●																										
		SS	TCGT110202-SS	0.2																																				
			TCGT110204-SS	0.4																																				
			TCGT110208-SS	0.8																																				
			TCGT16T304-SS	0.4																																				
		AL	TCGT110202-AL	0.2																																				
			TCGT110204-AL	0.4																																				
			TCGT16T302-AL	0.2																																				
			TCGT16T304-AL	0.4																																				
		TCGT16T308-AL	0.8																																					

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B247 Расточные державки → B283
 Державки серии J → B 336 PINZBOHR® → F136 - F151



Пластины

Положительные



● : Непрерывное резание
 ● : Небольшие прерывания
 ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Пластины

Положительная геометрия.



Треугольник, 60° с отверстием 7° положительный

P Сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M Нерж. сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N Цвет. металлы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
S Суперсплавы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
H Твердые мат-лы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Положительные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием				Кермет		Без покрытия												
				AH725	SH725	SH730	J740	NS9530		TN10												
Чистовая обработка	-	TCGT080102R	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Наружное точение на малых станках (острая кромка)	JS	TCGT110200FN-JS	0.03	●	●																	
		TCGT110201FN-JS	0.1	●	●																	
		TCGT110202FN-JS	0.2	●	●																	
		TCGT110204FN-JS	0.4	●	●																	
Для малых станков (полированная кромка)	JS	TCGT110201N-JS	0.1	●																		
		TCGT110202N-JS	0.2	●																		
		TCGT110204N-JS	0.4	●																		
Наружное точение на малых станках (острая кромка)	J08	TCGT080200FR-J08	0.03	●	●																	
		TCGT080200FL-J08	0.03	●	●																	
		TCGT080201FR-J08	0.1	●	●																	
		TCGT080201FL-J08	0.1	●	●																	
		TCGT080202FR-J08	0.2	●	●																	
		TCGT080202FL-J08	0.2	●	●																	
		TCGT080204FR-J08	0.4	●																		

● : Складская позиция

T

Справочные страницы

Расточные державки → **B283**
 Державки серии J → **B336**

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.



Треугольник, 60° с отверстием 7°
положительный

P	Сталь	●●●●			●●			●●		●									
M	Нерж. сталь	●●●●								●									
K	Чугун				●●			●●		●									
N	Цвет. металлы									●									
S	Суперсплавы																		
H	Твердые мат-лы																		

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием		Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия																
				SH725	J740	J9530		NS9530		TH10																
Наружное точение на малых станках (острая кромка)		J10 TCGT110200FR-J10	0.03	●	●							●														
		TCGT110200FL-J10	0.03	●	●								●													
		TCGT110201FR-J10	0.1	●	●								●													
		TCGT110201FL-J10	0.1	●	●								●													
		TCGT110202FR-J10	0.2	●	●						●		●													
		TCGT110202FL-J10	0.2	●	●						●		●													
		TCGT110204FR-J10	0.4	●																						
		TCGT110300FR-J10	0.03	●	●									●												
		TCGT110300FL-J10	0.03	●	●									●												
		TCGT110301FR-J10	0.1	●	●									●												
		TCGT110301FL-J10	0.1	●	●									●												
		TCGT110302FR-J10	0.2	●	●						●		●													
		TCGT110302FL-J10	0.2	●	●						●		●													
Для малых станков (хонингованная)		J10 TCGT110302R-J10	0.2			●																				
		TCGT110302L-J10	0.2			●																				

● : Складская позиция



Пластины

Положительные



Справочные страницы

Расточные державки → B283
Державки серии J → B336

● : Непрерывное резание
 ● : Небольшие прерывания
 ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Положительная геометрия.



Треугольник, 60°
с отверстием 11°
положительный

P	Сталь	●●●✱	●	●					●●●●			●●●●	●						
M	Нерж. сталь		●	●										●					
K	Чугун	●●	●	●					●●●●			●●●●	●						
N	Цвет. металлы												●						
S	Суперсплавы				●														
H	Твердые мат-лы																		

Положительные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием				Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия								
				T9115	T9125	AH725	GH730	GT9530	GT720	NS9530	NS520	TN10								
Высокоточная обработка		01 TPGT090202-01	0.2					●		●										
		TPGT090204-01	0.4					●		●	●	●								
		TPGT110202-01	0.2					●		●										
		TPGT110204-01	0.4					●		●	●	●								
		TPGT110208-01	0.8									●								
		TPGT130302-01	0.2						●			●								
		TPGT130304-01	0.4						●			●	●	●						
		TPGT130308-01	0.8									●	●							
		TPGT16T304-01	0.4						●			●	●	●						
		TPGT16T308-01	0.8								●	●	●							
Чистовая обработка		PSF TPMT090202-PSF	0.2			●						●								
		TPMT090204-PSF	0.4	●	●	●		●		●		●								
		TPMT110202-PSF	0.2			●		●		●		●								
		TPMT110204-PSF	0.4	●	●	●		●		●		●								
		TPMT110302-PSF	0.2			●						●								
		TPMT110304-PSF	0.4	●	●	●		●		●		●								
		TPMT130304-PSF	0.4	●	●	●						●								
		TPMT16T304-PSF	0.4	●	●	●						●								
		PF	TPMT110204-PF	0.4			●		●		●		●							
			TPMT110208-PF	0.8					●		●		●							
			TPMT110302-PF	0.2			●						●							
			TPMT110304-PF	0.4			●		●		●		●							
			TPMT130304-PF	0.4					●		●		●							
			TPMT130308-PF	0.8									●							
TPMT16T304-PF	0.4						●		●		●									

● : Складская позиция

Справочные страницы

Спецификация монтажных отверстий → B141

Наружные державки → B243 - B245 Расточные державки → B284 -

Картриджи → F152 - Расточная оправка → F169 - F172

Расточной инструмент → F173 -



Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Положительная геометрия.



Треугольник, 60° с отверстием 11° положительный

Материал	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	С покрытием	Кермет с покр.	Кермет
P	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	
M	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	
K	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	
N	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	
S	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	
H	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	●●●●●	

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием							Кермет с покр.	Кермет				
				T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	AH120	AH725	GH730	GT9530	NS9530		
Чистовая обработка		PSS TPMT090204-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TPMT090208-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT110204-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT110208-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT110304-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT110308-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT130304-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT130308-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT16T304-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT16T308-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
От чистовой до полуцистовой		PS TPMT090202-PS	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		TPMT090204-PS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT090208-PS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT110202-PS	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT110204-PS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT110208-PS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT110304-PS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT110308-PS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT130302-PS	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT130304-PS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT130308-PS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT16T304-PS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		TPMT16T308-PS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		23 TPMT090202-23	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
TPMT090204-23	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
TPMT110204-23	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
TPMT130304-23	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
TPMT130308-23	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
TPMT16T304-23	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
TPMT16T308-23	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		

● : Складская позиция

Справочные страницы

Спецификация монтажных отверстий → B141

Наружные державки → B243 - B245 Расточные державки → B284 - Картриджи → F152 -

Пластины

Положительные



- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Пластины

Положительная геометрия.



Треугольник, 60°
с отверстием 11°
положительный

	P	M	K	N	S	H	С покрытием	Кермет с покр.	Кермет	Без покрытия
Сталь	●✱	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Нерж. сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Цвет. металлы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Суперсплавы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Твердые мат-лы	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Положительные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием				Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия	
				T9125	GH110	SH725	SH730	GT9530	NS9530	TH10	UX30		
Средние глубины		24 TPMT090204-24	0.4	●						●			
		TPMT110204-24	0.4	●						●			
		TPMT110208-24	0.8							●			
		TPMT130304-24	0.4	●						●			
		TPMT130308-24	0.8	●						●			
		TPMT16T304-24	0.4	●						●			
		TPMT16T308-24	0.8	●						●			
Чистовая обработка		W08 TPGT070100R-W08	0.03			●					●		
		TPGT070100L-W08	0.03			●					●		
		TPGT070101R-W08	0.1			●					●		
		TPGT070101L-W08	0.1			●					●		
		TPGT070102R-W08	0.2			●					●		
		TPGT070102L-W08	0.2			●					●		
		TPGT070104R-W08	0.4			●					●		
		TPGT070104L-W08	0.4			●					●		
		TPGT080200L-W08	0.03				●		●				
		TPGT080202L-W08	0.2	●				●	●	●	●	●	
TPGT080204L-W08	0.4	●				●	●	●	●	●			
Чистовая обработка		W08 TPGT070100FL-W08	0.03		●								
		TPGT070100FR-W08	0.03		●								
		TPGT070101FL-W08	0.1		●								
		TPGT070101FR-W08	0.1		●								
		TPGT070102FL-W08	0.2		●								
		TPGT070102FR-W08	0.2		●								
		TPGT070104FL-W08	0.4		●								
		TPGT070104FR-W08	0.4		●								

● : Складская позиция

Справочные страницы

Спецификация монтажных отверстий → B141

Наружные державки → B243 - B245 Расточные державки → B284 -
Картриджи → F152 - Расточной инструмент → F173 -

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.



Треугольник, 60° с отверстием 11° положительный

	P	M	K	N	S	H
Сталь	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
Нерж. сталь	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
Чугун	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
Цвет. металлы	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
Суперсплавы	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
Твердые мат-лы	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием		Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия	
				GH110	GH330	GT9530	NS9530	TH10	UX30		
W10		TPGH080202L-W10	0.2			●	●				
		TPGH080204L-W10	0.4			●	●				
		TPGH090204L-W10	0.4			●	●				
W13		TPGH110204L-W13	0.4			●	●				
		TPGH110302L-W13	0.2			●	●				
		TPGH110304L-W13	0.4			●	●				
W15		TPGT090202R-W15	0.2				●				
		TPGT090202L-W15	0.2			●	●		●		
		TPGT090204R-W15	0.4				●				
		TPGT090204L-W15	0.4	● ●		●	●		● ●		
		TPGT110202R-W15	0.2				●				
		TPGT110202L-W15	0.2			●	●		●		
		TPGT110204L-W15	0.4	● ●		●	●		● ●		
		TPGT110208R-W15	0.8				●				
		TPGT110208L-W15	0.8							●	
		TPGT110302L-W15	0.2				●				
		TPGT110304R-W15	0.4				●				
		TPGT110304L-W15	0.4				●				
		TPGT110308L-W15	0.8				●				
		TPGT130302R-W15	0.2				●				
		TPGT130302L-W15	0.2			●	●		●		
		TPGT130304R-W15	0.4	●			●		●		
		TPGT130304L-W15	0.4	● ●		●	●		● ●		
TPGT130308L-W15	0.8				●		●				
TPGT16T302R-W15	0.2				●						
TPGT16T302L-W15	0.2			●	●		●				
TPGT16T304R-W15	0.4				●		●				
TPGT16T304L-W15	0.4	● ●		●	●		● ●				
TPGT16T308L-W15	0.8				●		● ●				

Чистовая обработка

Пластины

Положительные



● : Складская позиция

Справочные страницы

Спецификация монтажных отверстий → B141

Наружные державки → B243 - B245 Расточные державки → B284 -
Картриджи → F152 -

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✳ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.



Треугольник, 60° с отверстием 11° положительный

	Р	М	К	Н	С	Н
Сталь	●●	●●	●●	●●	●●	●●											
Нерж. сталь		●●	●●	●●	●●	●●											
Чугун			●●	●●	●●	●●											
Цвет. металлы				●●	●●	●●											
Суперсплавы					●●	●●											
Твердые мат-лы						●●											

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием		Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия										
				T5115	GT9530	NS9530	TH10	UX30												
От чистовой до полуцистовой		H11 TPGH110302L-H11	0.2	●	●															
		TPGH110304L-H11	0.4		●	●														
	стандартное отверстие Tungaloy-не по ISO		- TPGM070102R	0.2				●												
			TPGM070102L	0.2					●		●									
			TPGM070104R	0.4						●										
			TPGM070104L	0.4								●								
			TPGM090202R	0.2						●										
			TPGM090202L	0.2							●									
			TPGM090204L	0.4								●								
			TPGM110202R	0.2							●									
			TPGM110202L	0.2									●							
			TPGM110204R	0.4										●						
			TPGM110204L	0.4											●					
			TPGM110302R	0.2												●				
			TPGM110302L	0.2													●			
			TPGM110304R	0.4														●		
			TPGM110304L	0.4															●	
			TPGM110304L-2	0.4																●
	TPGM160302L	0.2																	●	
	TPGM160304R	0.4																	●	
	TPGM160304L	0.4																	●	
	TPGM160304L-2	0.4																	●	
		- TPMW110204	0.4	●																
		TPMW110208	0.8	●																
		TPMW130304	0.4	●																
		TPMW130308	0.8	●																
		TPMW16T304	0.4	●																
		TPMW16T308	0.8	●																

● : Складская позиция

Спецификация монтажных отв.	TP*T	TPGM0701	TPGM (A) 0902~1603	TPGH														
					0701**	0802**	0902**	1102**	1103**	1303**	1603**	16T3**						
	60°		60°			81°												
	TP*(W)	-	2.3	2.5	2.8	3.4	3.4	-	4.4									
	TPGM(A)	2.7	-	3.2	3.0	3.0	-	4.0	-									
	TPGH	-	2.3	3.0	3.4	3.4	-	4.5	-									

Справочные страницы

Наружные державки → B243 - B245 Расточные державки → B284 - Картриджи → F152 -

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- * : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Пластины



Положительная геометрия.



Треугольник, 60°
с отверстием 11°
положительный

P Сталь	●	●	◐					●	●													
M Нерж. сталь	●	●	◐					●	◐													
K Чугун	◐	●	◐					●	◐					●								
N Цвет. металлы										●												
S Суперсплавы	●	●	◐																			
H Твердые мат-лы																					●	

Положительные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием			Кермет		Без покрытия		Керамика												
				T5115	GH110	AN120	NS9530	TH10	UX30	LX21	LX11												
От чистовой до полуцифровой		-	TPGR110302L	0.2				●															
			TPGR110304L	0.4				●															
			TPGR160304R	0.4				●															
			TPGR160304L	0.4				●															
			TPGR160308L	0.8				●															
		-	TPMN110304	0.4	●					●													
			TPMN110308	0.8	●																		
			TPMN160304	0.4	●	●				●	●												
			TPMN160308	0.8	●	●				●	●												
			TPMN160312	1.2	●																		
			TPMN220408	0.8							●												
			TPMN220412	1.2							●												
			-	TPGN110302	0.2						●												
				TPGN110304	0.4		●				●			●	●								
			TPGN110308	0.8						●				●									
			TPGN160302	0.2						●													
			TPGN160304	0.4		●		●		●				●									
			TPGN160308	0.8		●		●		●				●									
			TPGN160312	1.2										●									
		TPGN220404	0.4							●													

● : Складская позиция



Справочные страницы

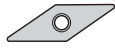
Наружные державки → **B243 -**
Картриджи → **F152 -**

Расточные державки → **B305**

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.



Ромб, 35° с
отверстием 5°
положительный

	P	M	K	N	S	H	Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	С покрытием	Кермет с покр.	Кермет
●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐	◐
✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱	✱

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием								Кермет с покр.		Кермет			
				T9115	T9125	T6120	T6130	AH630	AH645	T515	T5115	AH120	AH725	GT9530	NS9530		
Чистовая обработка		PSF VBMT110302-PSF	0.2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		VBMT110304-PSF	0.4	●	●								●		●		
		VBMT160402-PSF	0.2											●		●	
		VBMT160404-PSF	0.4	●	●									●		●	
		PF VBMT110302-PF	0.2											●		●	
		VBMT110304-PF	0.4											●		●	
Чистовая обработка (низкие силы резания)		PSS VBMT110304-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●				●		●		
		VBMT110308-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●				●		●		
		VBMT160404-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●				●		●		
		VBMT160408-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●				●		●		
		VBMT160412-PSS	1.2	●	●								●				
От чистовой до получистой		PS VBMT110302-PS	0.2	●	●	●	●	●	●				●		●		
		VBMT110304-PS	0.4	●	●	●	●	●	●				●		●		
		VBMT110308-PS	0.8	●	●	●	●	●	●				●		●		
		VBMT160402-PS	0.2	●	●	●	●	●	●				●		●		
		VBMT160404-PS	0.4	●	●	●	●	●	●				●		●		
		VBMT160408-PS	0.8	●	●	●	●	●	●				●		●		
Средние глубины		24 VBMT160404-24	0.4	●	●										●		
		VBMT160408-24	0.8	●	●										●		
От чистовой до получистой		CM VBMT110304-CM	0.4														
		VBMT110308-CM	0.8														
		VBMT160404-CM	0.4														
		VBMT160408-CM	0.8														
		VBMT160412-CM	1.2														

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B219 Расточные державки → B282 -
Державки серии J → B337 - B340



Пластины

Положительные



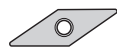
- : Непрерывное резание
- : Небольшие прерывания
- * : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Положительная геометрия.



Ромб, 35° с отверстием 5° положительный

	P	M	K	N	S	H
Сталь	●	●	●	●	●	●
Нерж. сталь	●	●	●	●	●	●
Чугун	●	●	●	●	●	●
Цвет. металлы	●	●	●	●	●	●
Суперсплавы	●	●	●	●	●	●
Твердые мат-лы	●	●	●	●	●	●

Положительные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием				Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия			
				AH725	SH725	SH730	J740	J9530	NS9530	TN10					
Наружное точение на малых станках (острая кромка)		JS VBGT110300FN-JS	0.03	●	●										
		VBGT110301FN-JS	0.1	●	●										
		VBGT110302FN-JS	0.2	●	●										
		VBGT110304FN-JS	0.4	●	●										
Наружное точение на малых станках		JS VBGT110301N-JS	0.1	●											
		VBGT110302N-JS	0.2	●											
		VBGT110304N-JS	0.4	●											
Наружное точение на малых станках (острая кромка)		J10 VBGT110300FR-J10	0.03	●	●						●				
		VBGT110300FL-J10	0.03	●	●						●				
		VBGT110301FR-J10	0.1	●	●				●		●				
		VBGT110301FL-J10	0.1	●	●				●		●				
		VBGT110302FR-J10	0.2	●	●				●		●				
		VBGT110302FL-J10	0.2	●	●				●		●				
		VBGT110304FR-J10	0.4	●	●				●		●				
		VBGT110304FL-J10	0.4	●	●				●		●				
Для малых станков (хонингованная)		J10 VBGT110302R-J10	0.2					●							
		VBGT110302L-J10	0.2					●							
		VBGT110304R-J10	0.4					●							
		VBGT110304L-J10	0.4					●							

● : Складская позиция



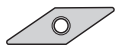
Справочные страницы

Наружные державки → **B 219** Расточные державки → **B 282 -**
 Державки серии J → **B 337 - B 340**

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.



Ромб, 35° с отверстием 7° положительный

Материал	T9115	T9125	T6120	T6130	AN630	AN645	AN120	AN725	AN8005	AN8015	AN905	GT9530	NS9530
P Сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M Нерж. сталь	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K Чугун	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N Цвет. металлы													
S Суперсплавы							●	●	●	●	●		
H Твердые мат-лы													

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Кермет с покр.		Кермет			
				T9115	T9125	T6120	T6130	AN630	AN645	AN120	AN725	AN8005	AN8015	AN905	GT9530
Чистовая обработка		PSF VCMT080202-PSF	0.2							●			●		
		VCMT080204-PSF	0.4	●	●					●			●		
		VCMT110302-PSF	0.2							●					
		VCMT110304-PSF	0.4	●	●					●					
		VCMT160404-PSF	0.4	●	●					●	●	●	●	●	
		VCMT160408-PSF	0.8	●	●					●	●	●	●	●	
Чистовая обработка низкие силы резания		PSS VCMT110304-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●			●	●		
		VCMT110308-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●			●	●		
		VCMT160404-PSS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		VCMT160408-PSS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
От чистовой до получистовой		PS VCMT110302-PS	0.2	●	●	●	●	●	●			●	●		
		VCMT110304-PS	0.4	●	●	●	●	●	●			●	●		
		VCMT110308-PS	0.8	●	●	●	●	●	●			●	●		
		VCMT160404-PS	0.4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		VCMT160408-PS	0.8	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → B246 - Расточные державки → B282 - Tung Cap → F011



Пластины

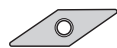
Положительные



● : Непрерывное резание
● : Небольшие прерывания
✶ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.



Ромб, 35° с отверстием 7° положительный

P	Сталь	●●●●✶													●●						
M	Нерж. сталь								●	●											
K	Чугун	●●		●●●											●●						
N	Цвет. металлы																				
S	Суперсплавы								●	●	●										
H	Твердые мат-лы																				

Пластины

Положительные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием						Кермет		Без покрытия									
				T9115	T9125	T515	T5115	AN8005	AN8015	AN905	NS9530	KS05F									
				●	●																
От чистовой до полуклассовой	24	VCMT160404-24	0.4	●	●						●										
		VCMT160408-24	0.8	●	●						●										
От чистой до полуклассовой	CM	VCMT080204-CM	0.4				●														
		VCMT160404-CM	0.4			●	●														
		VCMT160408-CM	0.8			●	●														
		VCMT160412-CM	1.2				●														
Полуклассовая обработка	Универс.	VCMT160404	0.4					●	●	●											
		VCMT160408	0.8					●	●	●											
		VCMT160412	1.2					●	●	●											
От чистой до полуклассовой	AL	VCGT160404-AL	0.4																	●	
		VCGT160408-AL	0.8																	●	
		VCGT160412-AL	1.2																	●	
		VCGT220520-AL	2.0																	●	
		VCGT220530-AL	3.0																	●	

● : Складская позиция



Справочные страницы

VC*T... : Наружные державки → B246 -, Расточные державки → B282 -

VPET... : Державки серии J → B 341

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.



Ромб, 35° с
отверстием 11°
положительный

	P	M	K	N	S	H															
Сталь	●●●●																				
Нерж. сталь	●●●●																				
Чугун																					
Цвет. металлы				●●●●																	
Суперсплавы					●●																
Твердые мат-лы						●●															



Пластины

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием																			
				SH725		SH730																	
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
Наружное точение на малых станках (острая кромка)		JPP VPET0802008MFR-JPP	<0.08°	●	●																		
		VPET0802008MFL-JPP	<0.08°	●	●																		
		VPET080201MFR-JPP	<0.1°	●	●																		
		VPET080201MFL-JPP	<0.1°	●	●																		
		VPET0802018MFR-JPP	<0.18°	●	●																		
		VPET0802018MFL-JPP	<0.18°	●	●																		
		VPET080202MFR-JPP	<0.2°	●	●																		
		VPET080202MFL-JPP	<0.2°	●	●																		
		VPET1103008MFR-JPP	<0.08°	●	●																		
		VPET1103008MFL-JPP	<0.08°	●	●																		
		VPET110301MFR-JPP	<0.1°	●	●																		
		VPET110301MFL-JPP	<0.1°	●	●																		
		VPET1103018MFR-JPP	<0.18°	●	●																		
		VPET1103018MFL-JPP	<0.18°	●	●																		
VPET110302MFR-JPP	<0.2°	●	●																				
VPET110302MFL-JPP	<0.2°	●	●																				
Наружное точение на малых станках (тупая кромка)		JRP VPET0802008MFR-JRP	<0.08°	●	●																		
		VPET0802008MFL-JRP	<0.08°	●	●																		
		VPET080201MFR-JRP	<0.1°	●	●																		
		VPET080201MFL-JRP	<0.1°	●	●																		
		VPET0802018MFR-JRP	<0.18°	●	●																		
		VPET0802018MFL-JRP	<0.18°	●	●																		
		VPET080202MFR-JRP	<0.2°	●	●																		
		VPET080202MFL-JRP	<0.2°	●	●																		
		VPET1103008MFR-JRP	<0.08°	●	●																		
		VPET1103008MFL-JRP	<0.08°	●	●																		
		VPET110301MFR-JRP	<0.1°	●	●																		
		VPET110301MFL-JRP	<0.1°	●	●																		
		VPET1103018MFR-JRP	<0.18°	●	●																		
		VPET1103018MFL-JRP	<0.18°	●	●																		
VPET110302MFR-JRP	<0.2°	●	●																				
VPET110302MFL-JRP	<0.2°	●	●																				
Наружное точение на малых токарных станках		JSP VPET0802008MFN-JSP	<0.08°	●	●																		
		VPET080201MFN-JSP	<0.1°	●	●																		
		VPET0802018MFN-JSP	<0.18°	●	●																		
		VPET080202MFN-JSP	<0.2°	●	●																		
		VPET1103008MFN-JSP	<0.08°	●	●																		
		VPET110301MFN-JSP	<0.1°	●	●																		
		VPET1103018MFN-JSP	<0.18°	●	●																		
		VPET110302MFN-JSP	<0.2°	●	●																		

Положительные



*Угол при вершине имеет допуск в меньшую сторону.

● : Складская позиция

Точение - пластины.

- : Непрерывное резание
- c : Небольшие прерывания
- c* : Тяжелое прерывистое резание

Положительная геометрия.
 Тригон, 80°
 с отверстием 5°
 положительный



	P	M	K	N	S	H
Сталь	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c
Нерж. сталь	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c
Чугун	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c
Цвет. металлы	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c
Суперсплавы	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c
Твердые мат-лы	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c	●c●c●c

Применение	Стружкойлом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием			Кермет			Без покрытия				
				GH110	SH725	SH730	NS9530	TH10	UX30					
Чистовая обработка		W08 WBGТ030100R-W08	0.03			●								
		WBGТ030100L-W08	0.03			●				●	●			
		WBGТ030101R-W08	0.1			●								
		WBGТ030101L-W08	0.1			●				●				
		WBGТ030102R-W08	0.2			●								
		WBGТ030102L-W08	0.2	●	●		●			●	●			
		WBGТ030104R-W08	0.4			●								
		WBGТ030104L-W08	0.4	●	●		●			●	●			
Чистовая обработка (острая кромка)		W08 WBGТ030100FL-W08	0.03			●								
		WBGТ030100FR-W08	0.03			●								
		WBGТ030101FL-W08	0.1			●								
		WBGТ030101FR-W08	0.1			●								
		WBGТ030102FL-W08	0.2			●								
		WBGТ030102FR-W08	0.2			●								
		WBGТ030104FL-W08	0.4			●								
		WBGТ030104FR-W08	0.4			●								
		W11 WBGТ060102L-W11	0.2	●					●					
		WBGТ060104L-W11	0.4						●					
Внутреннее точение на малых токарных станках		JS WBGТ030101R-JS	0.1			●								
		WBGТ030101L-JS	0.1			●								
		WBGТ030102R-JS	0.2			●								
		WBGТ030102L-JS	0.2			●								
		WBGТ030104R-JS	0.4			●								
		WBGТ030104L-JS	0.4			●								
Внутреннее точение на малых токарных станках		JS WBGТ030101FL-JS	0.1			●								
		WBGТ030101FR-JS	0.1			●								
		WBGТ030102FL-JS	0.2			●								
		WBGТ030102FR-JS	0.2			●								
		WBGТ030104FL-JS	0.4			●								
		WBGТ030104FR-JS	0.4			●								

● : Складская позиция

Справочные страницы

Расточные державки → В286 Расточной инструмент → F173-

Пластины

Положительные

W

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Пластины

Положительная геометрия.
Двухсторонняя



Тригон, 80°
с отверстием

P	Сталь	◐ ◐ ◐			◐ ◐														
M	Нерж. сталь	◐ ◐ ◐																	
K	Чугун	◐			◐ ◐			◐ ◐											
N	Цвет. металлы																		
S	Суперсплавы	◐																	
H	Твердые мат-лы																		

Положительные

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием		Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия											
				AH725	SH725	GT9530		NS9530		KS05F											
От чистовой до полу-чистовой (острая крошка)		JTS WXGU040301MFR-JTS	<0.1*	●																	
		WXGU040301MFL-JTS	<0.1*	●																	
		WXGU040302MFR-JTS	<0.2*	●																	
		WXGU040302MFL-JTS	<0.2*	●																	
От чистовой до полу-чистовой		JTS WXGU040301MR-JTS	<0.1*	●																	
		WXGU040301ML-JTS	<0.1*	●																	
		WXGU040302MR-JTS	<0.2*	●																	
		WXGU040302ML-JTS	<0.2*	●																	
Чистовая обработка (острая крошка)		JSS WXGU040301MFR-JSS	<0.1*	●																	
		WXGU040301MFL-JSS	<0.1*	●																	
		WXGU040302MFR-JSS	<0.2*	●																	
		WXGU040302MFL-JSS	<0.2*	●																	
Чистовая обработка (низкие силы резания)		JSS WXGU040301MR-JSS	<0.1*	●																	
		WXGU040301ML-JSS	<0.1*	●																	
		WXGU040302MR-JSS	<0.2*	●																	
		WXGU040302ML-JSS	<0.2*	●																	
От чистовой до полу-чистовой		TS WXGU040302R-TS	0.2	●		●		●		●											
		WXGU040302L-TS	0.2	●		●		●		●											
		WXGU040304R-TS	0.4	●		●		●		●											
		WXGU040304L-TS	0.4	●		●		●		●											
		WXGU040308R-TS	0.8	●		●		●		●											
		WXGU040308L-TS	0.8	●		●		●		●											
Чистовая (Wiper)		TSW WXGU040304R-TSW	0.4	●		●		●													
		WXGU040304L-TSW	0.4	●		●		●													
		WXGU040308R-TSW	0.8	●		●		●													
		WXGU040308L-TSW	0.8	●		●		●													
Чистовая обработка (низкие силы резания)		SS WXGU040302R-SS	0.2	●		●		●		●											
		WXGU040302L-SS	0.2	●		●		●		●											
		WXGU040304R-SS	0.4	●		●		●		●											
		WXGU040304L-SS	0.4	●		●		●		●											

*Угол при вершине имеет допуск в меньшую сторону.

● : Складская позиция

Справочные страницы

Наружные державки → В 188, В189, В217
 Расточные державки → В268

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.



Ромб, 25° с отверстием 7° положительный

	P	M	K	N	S	H
Сталь	✱					
Нерж. сталь						
Чугун						
Цвет. металлы						
Суперсплавы						
Твердые мат-лы						

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием		Кермет с покр.																		
				T9125	GT9530																			
От чистовой до полуцистовой		ZF	YWMT11T202-ZF	0.2	●	●																		
			YWMT11T204-ZF	0.4	●	●																		
			YWMT16T302-ZF	0.2	●	●																		
			YWMT16T304-ZF	0.4	●	●																		
			YWMT16T308-ZF	0.8	●	●																		
		ZM	YWMT11T204-ZM	0.4	●	●																		
			YWMT16T304-ZM	0.4	●	●																		
			YWMT16T308-ZM	0.8	●	●																		

● : Складская позиция



Пластины

Положительные



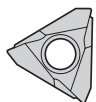
Справочные страницы

Наружные державки → B220, B221
 Расточные державки → B300

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.

Положительная геометрия.



Пластина для обратного точения

P Сталь	●●●●	●●	●●	●●	●
M Нерж. сталь	●●●●				●
K Чугун		●●	●●	●●	●
N Цвет. металлы					●
S Суперсплавы					
H Твердые мат-лы					

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием		Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия	
				SH725	J740	J9530	NS9530	TH10			
Обратное точение	-	JTBR3000F	0.03	●	●					●	
		JTBL3000F	0.03	●	●					●	
		JTBR3005F	0.05	●	●					●	
		JTBL3005F	0.05	●	●					●	
		JTBR3005	0.05		●	●					
		JTBL3005	0.05		●						
		JTBR3010F	0.1	●	●			●		●	
		JTBL3010F	0.1	●	●			●		●	
		JTBR3010	0.1		●	●					
		JTBL3010	0.1		●						
		JTBR3015F	0.15	●	●						
		JTBL3015F	0.15	●							



Пластина для обратного точения

P Сталь	●●●●	●●	●●	●●	●
M Нерж. сталь	●●●●				●
K Чугун		●●	●●	●●	●
N Цвет. металлы					●
S Суперсплавы					
H Твердые мат-лы					

Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	С покрытием		Кермет с покр.		Кермет		Без покрытия	
				SH725	J740	J9530	NS9530	TH10			
Обратное точение	-	J10ER005BF	0.05	●	●			●		●	
		J10EL005BF	0.05	●	●					●	
		J10ER005B	0.05		●	●					
		J10EL005B	0.05		●						
		J10ER010BF	0.1	●	●			●		●	
		J10EL010BF	0.1	●	●					●	
		J10ER010B	0.1		●	●					
		J10EL010B	0.1		●						
		J10EL015BF	0.15	●							
		J10ER015BF	0.15	●							

● : Складская позиция

Справочные страницы

JXF..., JXR... : Державки серии J → В 345

JXB... : Державки серии J → В 346

JTB... : Державки серии J → В 347

J10E... : Державки серии J → В 349



Пластины

Положительные

Другие

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины.



Пластины

Положительная геометрия.



Пластина для обратного точения

P	Сталь
M	Нерж. сталь
K	Чугун
N	Цвет. металлы
S	Суперсплавы
H	Твердые мат-лы

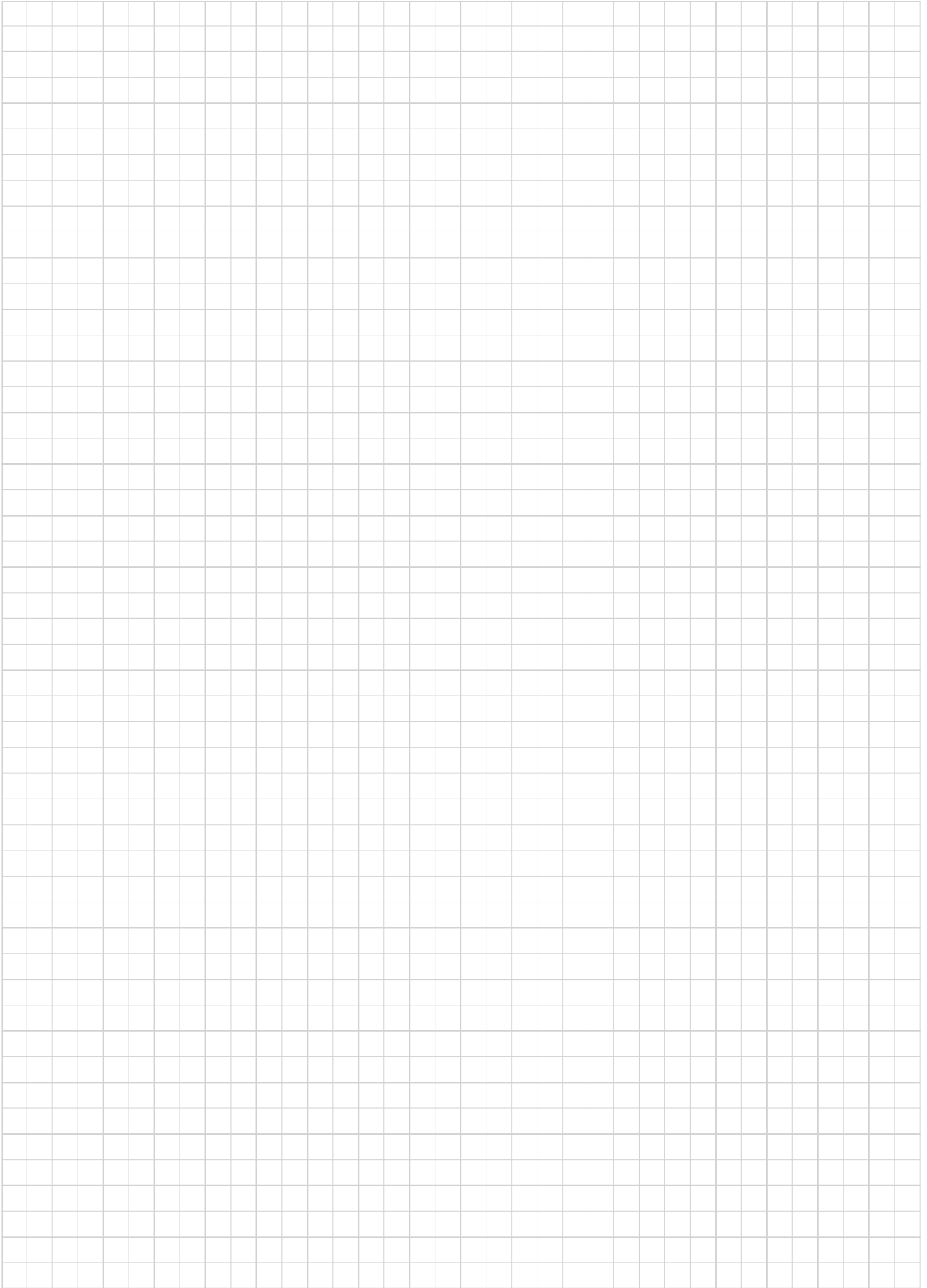
Применение	Стружколом	Обозначение	Радиус при вершине	Без покрытия																			
				TN10																			
Обратное точение		10ER100B	0.03	●																			
		10EL100B	0.03	●																			
		10ER150B	0.03	●																			
		10EL150B	0.03	●																			
		10ER300	-	●																			
		10EL300	-	●																			

● : Складская позиция

Положительные

Другое

Справочные страницы
Державки серии J → B349





Точение - Система маркировки для пластин T-CBN (PCBN)

Многокромочный тип.

2 QP-CNGA120404 -L

1 Количество кромок

2 Тип

QP	CBN пластины
----	--------------

3 Шифр ISO

4 Особенности и стружколом.

Без стружколома	Стандартный угол хонингования
-L	Малый угол хонингования Приоритет износостойкости
-H	Большой угол хонингования Приоритет ударпрочности
W	Пластина типа Wiper
W□	Круглая пластина wiper
F	Острая кромка
-HF	Со стружколомом
-HM	Со стружколомом

Многокромочный тип. (10шт. в упаковке)

T 2 QP-CNGA120408

1 Буква "Т" означает комплект из 10 штук..

Для основных работ.

TNGA160402 - QBN

1 Шифр ISO

2 CBN пластины

T-CBN (PCBN напайной) канавочные пластины

XG R 63 10 S - QBN

1 Для канавочного резца GX типа

2 Исполнение пластины

L	Левая
R	Правая

3 Ширина канавки (мм.)

10	1.0
15	1.5

4 Радиус при вершине: r_ε (мм.)

S	0.2
---	-----

5 Пластины CBN

Для **TUNG**CUT

S G N 200 - 020

1 Количество кромок

S	Одна кромка
---	-------------

2 Применение

G	Канавка
---	---------

3 Для использования

N	Непрерывно
---	------------

4 Ширина канавки (мм.)

200	2.0
-----	-----

5 Радиус при вершине r_ε (мм.)

020	0.2
-----	-----

Точение - Система маркировки для пластин T-DIA (PCD)

Пластины для точения.



Пластины

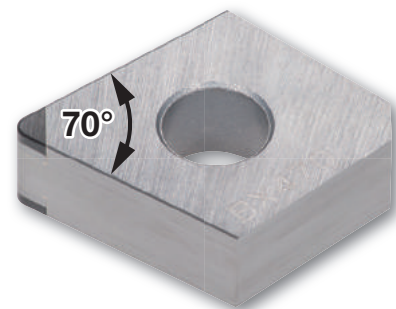
Точение - пластины T-CBN геометрии GNGA

GNGA

**Отрицательный задний угол , класс G,
ромбическая пластина с углом 70°.**

Новая форма пластины CBN для точения

- Угол 70° делает большим зазор между пластиной и обрабатываемой деталью.
- Большой зазор уменьшает силы резания и износ на кромке, а также, обеспечивает плавный отвод стружки для предотвращения появления царапин на обрабатываемой поверхности.



Высокая универсальность

- Используется стандартная державка ISO для пластин CN**1204
- Нет необходимости корректировки положения режущей кромки относительно CN**1204
- Двухсторонняя пластина с двумя режущими кромками.
- 4 вида CBN для обработки различных материалов.



PCD / CBN

Серия T-CBN для обработки закаленных сталей и твердых материалов.

Область применения.

Необходимость сплавов PCBN

Условия, необходимые для обработки

Материал: Твердость инструмента \geq Твердость инструмента $\times 3$

- Закаленная сталь (60HRC) \rightarrow 700 Hv
- PCBN (BX360) \rightarrow 3300 Hv
- Твердый сплав \rightarrow 1600 Hv

Влияние размера зерна CBN на шероховатость поверхности и скорость резания

[Мелкозернистый CBN] (1-2 мкм): Мелкозернистые PCBN с острой режущей кромкой. Высокое качество поверхности.

[Крупнозернистый CBN] (4-8 мкм): Крупнозернистые PCBN. Частицы CBN прочно удерживаются. Высокоскоростная обработка.

Особенности сплавов CBN для обработки закаленной стали и других твердых материалов.

Меньшее содержание CBN - Повышение износостойкости.
Большее содержание CBN - Повышение противоударных свойств.

Базовый выбор сплавов T-CBN для механической обработки закаленных сталей и твердых материалов

Сплавы T-CBN с покрытием.

- BXM10** Для обработки на высоких скоростях.
- BXM20** Для общего назначения более $V_c = 180$ м / мин
- BXA20** Для общего назначения менее $V_c = 180$ м / мин

Сплавы T-CBN без покрытия.

- BX310** Для резания на больших скоростях. Приоритет износостойкости при непрерывной резке
- BX330** Для резания на средних скоростях/Приоритет качества поверхности
- BX360** От низкой до средней скорости резания /Сплав для основных видов обработки, превосходный при ударных нагрузках
- BX380** От низкой до средней скорости резания Приоритет противоударных свойств при резании с длинными прерываниями

Область применения сплавов T-CBN с покрытием.

Непрерывное резание

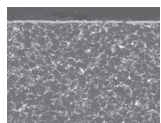
Обработка с прерываниями

С небольшими прерываниями

С прерываниями

С длинными прерываниями

Эффективность сплавов T-CBN с покрытием



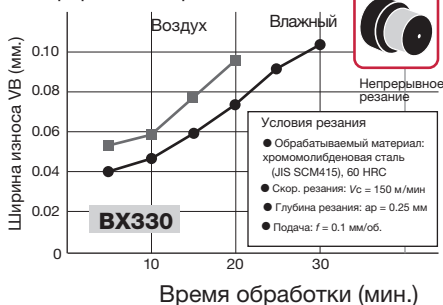
С покрытием на CBN
Твердость: CBN > Слой покрытия

- **Защита CBN от окислительного износа**
Так как слой покрытия изолирует контакт с воздухом, можно предотвратить окисляющий износ CBN.
- **Шелушение слоя покрытия можно защитить**
Твердый и устойчивый к деформации CBN - превосходный материал подложки.

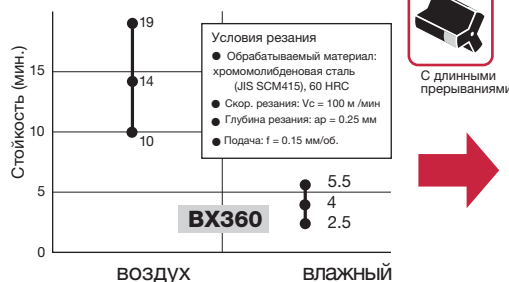
Улучшена стойкость к износу по задней поверхности

Эффективность применения СОЖ в обработке закаленных сталей

Непрерывная обработка



Прерывистая обработка

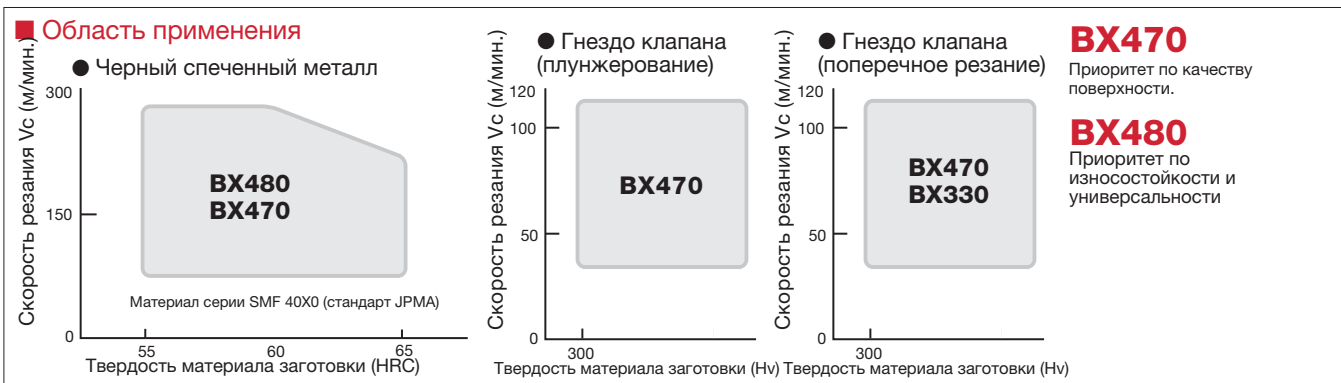


● При обработке без прерываний резание с СОЖ превосходит резание без СОЖ в стойкости к износу

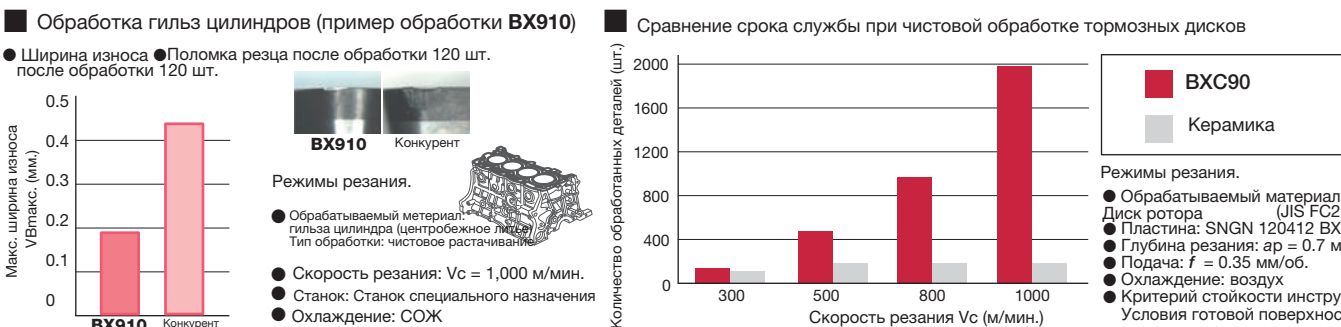
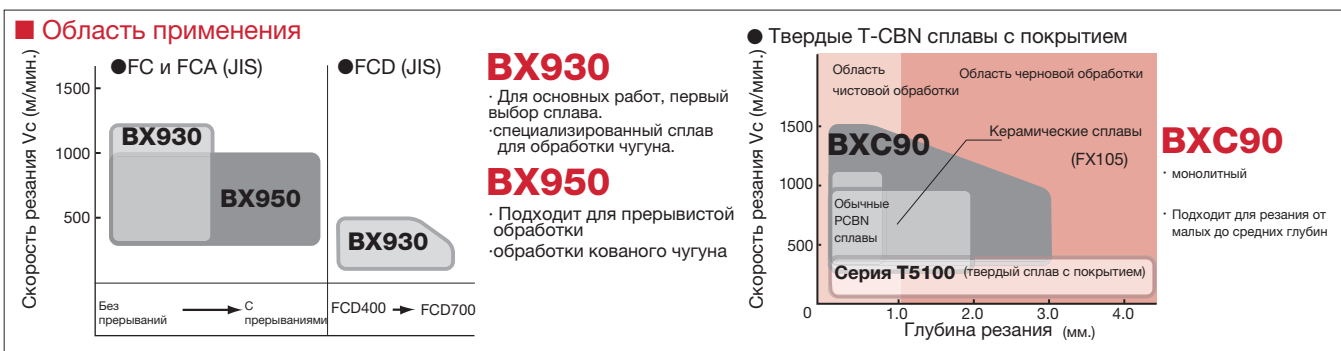
● При обработке с прерываниями резание без СОЖ превосходит резание с использованием СОЖ в стойкости к износу



T-CBN серия для обработки спеченных металлов



К T-CBN серия для обработки серого и ковкого чугуна



ВХ910 Для обработки гильз цилиндров

Точение - серия T-CBN

Характеристики хонингования

● Можно заказывать пластины T-CBN со специальными характеристиками хонингования. Обратите внимание на следующее описание.

Система обозначения для хонингования

Пример:
 Ширина хонингования 0.15 мм.
 Угол хонингования - 30°
 C R-хонингованием



Форма. Длина хонингования (W) Угол хонингования (α)

T ... Фасочное хонингование
 S ... Фасочное + R-хонингование
 E ... Только R-хонингование
 F ... Острые кромки

Символ

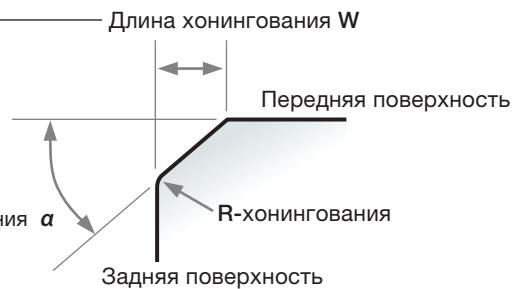
W	Величина хонинга (мм)
005	0.05
010	0.10
013	0.13
015	0.15
020	0.20

α	Угол хонинга
10°	-10°
15°	-15°
20°	-20°
25°	-25°
30°	-30°
35°	-35°
40°	-40°

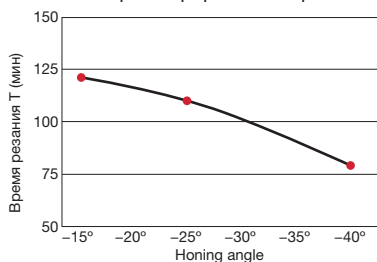
- Характеристики хонингования могут быть выбраны в комбинации с изделиями, описанными здесь.
- Доступны пластины с отдельно "R" хонингованием.

Примечание: Существуют недоступные комбинации. За деталями обратитесь в ближайший офис продаж Тунгалой.

Стандартное хонингование: -25° + R-хонингование
 "-L" хонингование: -15° + R-хонингование
 "-H" хонингование: -35° + R-хонингование

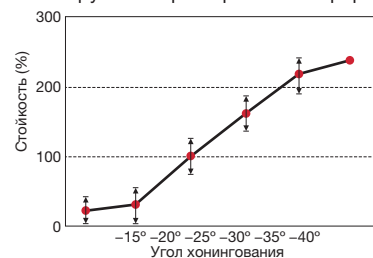


● Зависимость между углом хонингования и ресурсом стойкости пластины при непрерывной обработке



Условия резания
 Обрабатываемый материал: хромо-молибденовая сталь (JIS SCM415), 60 HRC
 Пластина: TNGN160404 (BX360)
 Скорость резания: $V_c = 100$ м/мин.
 Подача: $f = 0.15$ мм/об.
 Глубина резания: $a_p = 0.25$ мм.
 Охлаждение: без СОЖ
 Критерий стойкости: $VB_{max} = 0.15$ мм.
 Хонингование: хонинг: $-\square\square + R$ -хонинг

● Зависимость между углом хонингования и стойкостью инструмента при обработке с прерываниями.



Условия резания
 Обрабатываемый материал: хромо-молибденовая сталь (JIS SCM415), 60 HRC
 Пластина: TNGN160404 (BX360)
 Скорость резания: $V_c = 100$ м/мин.
 Подача: $f = 0.15$ мм/об.
 Глубина резания: $a_p = 0.25$ мм.
 Охлаждение: без СОЖ
 Критерий стойкости: Излом
 Хонинг: $-\square\square + R$ -хонинг

● Главное правило

- При непрерывной обработке предпочтительны малые углы хонингования для минимизации износа в целом.
- При обработке с прерываниями предпочтительны большие углы хонингования для минимизации поломок в целом.

● Стандартная спецификация хонингования.

Сплавы	VXM10	VXM20	VXA20	VXC50	VX310	VX330	VX360	VX380	VX470	VX480	VX910	VX930	VX950
Негативные пластины	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	S01325	T01315	S01325	S01315	S01315	S01325
Позитивные пластины	S01325	S01325	S01325	-	S00515	S00515	S00515	-	T01315	-	S01315	S00515	S00515

Пластины с кромкой Wiper

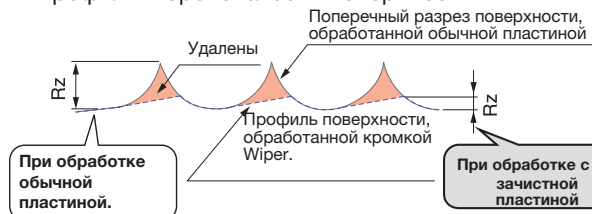
● Кромка для чистовой обработки (зачистная кромка) формируется в точке пересечения между радиусом закругления и прямым углом режущей кромки

■ Эффект от зачистной кромки

- Удваивается производительность → Уменьшается время обработки
 Использование зачистной кромки может удвоить скорость подачи и, к тому же, не ухудшает шероховатость поверхности. (Примечание: скорость подачи: $*f < 0.3$ мм/об.)
- Превосходная шероховатость поверхности → Путем совмещения черновой и чистовой обработки можно увеличить производительность
 По сравнению с обычными пластинами с радиусом при вершине, шероховатость поверхности может быть улучшена с помощью зачистной кромки.



■ Профили шероховатости поверхности



■ Рекомендуемые державки для пластин с зачистными кромками Wiper

	2QP-CNGA1204**WL	3QP-WNGA080408WL	2QP-DNGA1504**WJ	3QP-TNGA1604**WG
Вспомогательный угол	95°			
Наружная державка	ACLNR/L**12-A	AWLNR/L**08-A	ADJNR/L**15-A	ATGNR/L**16-A ATFNR/L**16-A
	DCLNR/L**12	DWLNR/L**08	DDJNR/L**15	DTGNR/L**16 DTFNR/L**16
Внутренняя державка	A**-ACLNR/L12-D...	A**-AWLNR/L08-D...	A**-ADUNR/L15-D...	A**-ATFNR/L16-D...

Точение - пластины CBN

Пластины с отрицательной геометрией · Многокромочный тип

- : Непрерывное резание
- ⦿ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание



Пластины

Применение	Вид	Обозначение	Радиус при вершине	Кол-во кромок	CBN длина	Материалы															
						P	M	K	N	S	H	Металлокерамика	BXM10	BXM20	BXA20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470
Острая кромка		2QP-CNGA120404F	0.4	2	2.3																
		2QP-CNGA120408F	0.8	2	2.2																
Основное точение		2QP-CNGA120404	0.4	2	2.3	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		2QP-CNGA120408	0.8	2	2.2	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		2QP-CNGA120412	1.2	2	2.4		●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
Легкое хонингование		2QP-CNGA120404-L	0.4	2	2.3	●	●			●											
		2QP-CNGA120408-L	0.8	2	2.2	●	●			●											
		2QP-CNGA120412-L	1.2	2	2.4	●	●			●											
Сильное хонингование		2QP-CNGA120404-H	0.4	2	2.3		●					●	●								
		2QP-CNGA120408-H	0.8	2	2.2		●	●				●	●								
		2QP-CNGA120412-H	1.2	2	2.4		●					●	●								
Кромка Wiper		2QP-CNGA120404WL	0.4	2	2.3	●	●														
		2QP-CNGA120408WL	0.8	2	2.2	●	●	●													
		2QP-CNGA120412WL	1.2	2	2.4	●	●														
		2QP-CNMA120404W	0.4	2	2.3		●					●									
Основное точение		2QP-CNMA120408W	0.8	2	2.2	●	●	●													
		2QP-CNMA120412W	1.2	2	2.4		●					●									
		T2QP-CNGA120404	0.4	2	2.3									●							
Основное точение		T2QP-CNGA120408	0.8	2	2.2									●							
		4QP-CNGA120404	0.4	4	2.3							●									
		4QP-CNGA120408	0.8	4	2.2							●									
Кромка Wiper		4QP-CNGA120412	1.2	4	2.4						●										
		4QP-CNMA120404W	0.4	4	2.3							●									
		4QP-CNMA120408W	0.8	4	2.2							●									
Основное точение		4QP-CNMA120412W	1.2	4	2.4						●										
		*2QP-GNGA120404	0.4	2	2.3		●	●					●								
		*2QP-GNGA120408	0.8	2	2.2		●	●						●							
Основное точение		*2QP-GNGA120412	1.2	2	2.4		●	●						●							
		2QP-DNGA150404	0.4	2	2.5	●	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
		2QP-DNGA150408	0.8	2	2.1	●	●	●				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Легкое хонингование		2QP-DNGA150412	1.2	2	2.0	●	●	●				●	●	●	●	●	●	●	●	●	
		2QP-DNGA150404-L	0.4	2	2.5	●	●					●									
		2QP-DNGA150408-L	0.8	2	2.1	●	●					●									
Сильное хонингование		2QP-DNGA150412-L	1.2	2	2.0		●					●									
		2QP-DNGA150404-H	0.4	2	2.5		●						●	●							
		2QP-DNGA150408-H	0.8	2	2.1		●	●					●	●							
Кромка Wiper		2QP-DNGA150412-H	1.2	2	2.0		●						●	●							
		2QP-DNGA150404WJ	0.4	2	2.5	●	●	●													
		2QP-DNGA150408WJ	0.8	2	2.1	●	●	●													
Основное точение		2QP-DNGA150604	0.4	2	2.5	●	●														
		2QP-DNGA150608	0.8	2	2.1	●	●	●													
		2QP-DNGA150612	1.2	2	2.0	●	●														

PCD / CBN

Примечания:

Буква "Т" в первой позиции обозначения показывает, что стандартное количество упаковки составляет 10 штук.

● : Складская позиция.

Рекомендуемые державки для W, WL или WJ показаны на стр. B162

* Оригинальная форма Tungaloy

Справочные страницы

Наружные державки → B204 - Внутренние державки → B292 -
 Державки серии J → B342 - TungCap → B215 -, B317, F006 -
 PINZBOHR® → F136 - F151 Картриджи → F152 -

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины CBN

Пластины с отрицательной геометрией · Многокромочный тип



Пластины

			<table border="1" style="font-size: small; border-collapse: collapse;"> <tr><td>P</td><td>Сталь</td></tr> <tr><td>M</td><td>Нерж. сталь</td></tr> <tr><td>K</td><td>Чугун</td></tr> <tr><td>N</td><td>Цвет. металлы</td></tr> <tr><td>S</td><td>Суперсплавы</td></tr> <tr><td>H</td><td>Твердые мат-лы</td></tr> <tr><td></td><td>Металлокерамика</td></tr> </table>												P	Сталь	M	Нерж. сталь	K	Чугун	N	Цвет. металлы	S	Суперсплавы	H	Твердые мат-лы		Металлокерамика
P	Сталь																											
M	Нерж. сталь																											
K	Чугун																											
N	Цвет. металлы																											
S	Суперсплавы																											
H	Твердые мат-лы																											
	Металлокерамика																											
Применение	Вид	Обозначение	Радиус при вершине	Кол-во кромок	CBN длина																							
						BXM10	BXM20	BXA20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX910	BX930	BX950										
Основное точение		4QP-DNGA150404	0.4	4	2.5																							
		4QP-DNGA150408	0.8	4	2.1																							
		4QP-DNGA150412	1.2	4	2.0																							
Основное точение		2QP-SNGA120404	0.4	2	2.4		●			●	●	●	●		●					●	●	●						
		2QP-SNGA120408	0.8	2	2.4		●			●	●	●	●		●					●	●	●						
		2QP-SNGA120412	1.2	2	2.4		●			●	●	●	●		●					●	●	●						
Легкое хонингование		2QP-SNGA120404-L	0.4	2	2.4						●																	
		2QP-SNGA120408-L	0.8	2	2.4		●				●																	
		2QP-SNGA120412-L	1.2	2	2.4		●				●																	
Сильное хонингование		2QP-SNGA120404-H	0.4	2	2.4							●	●															
		2QP-SNGA120408-H	0.8	2	2.4		●					●	●															
		2QP-SNGA120412-H	1.2	2	2.4		●					●	●															
Основное точение		4QP-SNGA120404	0.4	4	2.4					●																		
		4QP-SNGA120408	0.8	4	2.4					●																		
		4QP-SNGA120412	1.2	4	2.4					●																		
Основное точение		2QP-SNGN090308	0.8	2	2.4																●							
		2QP-SNGN090312	1.2	2	2.4																	●						
Острая кромка		3QP-TNGA160404F	0.4	3	2.2										●													
		3QP-TNGA160408F	0.8	3	1.9											●												
Основное точение		3QP-TNGA160404	0.4	3	2.2	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●				●	●	●						
		3QP-TNGA160408	0.8	3	1.9	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●					
		3QP-TNGA160412	1.2	3	2.4	●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●				●	●	●					
		3QP-TNGA160404-L	0.4	3	2.2	●	●					●																
Легкое хонингование		3QP-TNGA160408-L	0.8	3	1.9	●	●				●																	
		3QP-TNGA160412-L	1.2	3	2.4	●	●				●																	
		3QP-TNGA160404-H	0.4	3	2.2		●					●	●															
Сильное хонингование		3QP-TNGA160408-H	0.8	3	1.9		●	●				●	●															
		3QP-TNGA160412-H	1.2	3	2.4		●	●				●	●															
		3QP-TNGA160404-WG	0.4	3	2.2		●	●																				
Кромка Wiper		3QP-TNGA160404WG	0.4	3	2.2		●	●																				
		3QP-TNGA160408WG	0.8	3	1.9	●	●																					
Основное точение		T3QP-TNGA160404	0.4	3	2.2								●															
		T3QP-TNGA160408	0.8	3	1.9									●														
Основное точение		6QP-TNGA160404	0.4	6	2.2					●																		
		6QP-TNGA160408	0.8	6	1.9					●																		
		6QP-TNGA160412	1.2	6	2.4					●																		

Примечания:
 Буква "Т" в первой позиции обозначения показывает, что стандартное количество упаковки составляет 10 штук. ● : Складская позиция.
 Рекомендуемые державки для WG показаны на стр. B162







Справочные страницы

Наружные державки → B205 - Внутренние державки → B293 -
 Державки серии J → B342 - Tung Cap → B215 -, F006 -
 Картриджи → F152 -

Точение - пластины CBN

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Пластины с отрицательной геометрией · Многокромочный тип

Применение	Вид	Обозначение	Радиус при вершине	Кол-во кромок	CBN длина	Материалы																	
						P Сталь	M Нерж. сталь	K Чугун	N Цвет. металлы	S Суперсплавы	H Твердые мат-лы	Металлокерамика	BXM10	BXM20	BXA20	BXC50	BX310	BX330	BX360	BX380	BX470	BX480	BX930
Основное точение		2QP-VNGA160404	0.4	2	3.1	●	●	●															
		2QP-VNGA160408	0.8	2	2.2	●	●	●															
		2QP-VNGA160412	1.2	2	3.0		●																
Легкое хонингование		2QP-VNGA160404-L	0.4	2	3.1	●	●																
		2QP-VNGA160408-L	0.8	2	2.2	●	●																
Сильное хонингование		2QP-VNGA160404-H	0.4	2	3.1		●	●									●	●					
		2QP-VNGA160408-H	0.8	2	2.2		●	●										●	●				
Основное точение		4QP-VNGA160404	0.4	4	3.1					●													
		4QP-VNGA160408	0.8	4	2.2					●													
Основное точение		3QP-WNGA080408	0.8	3	2.2	●	●	●			●	●	●	●						●	●	●	
		3QP-WNGA080408WL	0.8	3	2.2	●	●																
Основное точение		6QP-WNGA080408	0.8	6	2.2					●													

Рекомендуемые державки для WL показаны на стр. B162

● : Складская позиция.



Справочные страницы

Наружные державки → B204 - Внутренние державки → B293 -
TungCap → B215 -, F006 -



Пластины

PCD / CBN

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- * : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины CBN



Пластины

Пластины с отрицательной геометрией · Многокромочный тип. Твердый стружколом.
(T-CBN пластины со стружколомом)

Применение	Вид	Обозначение	Радиус при вершине	Кол-во кромок	CBN длина	Материалы													
						P	M	K	N	S	H	●	◐	*	*	*	*		
Со стружколомом		2QP-CNGM120408-HF	0.8	2	2.2	●													
		2QP-CNGM120412-HF	1.2	2	2.4	●													
		2QP-DNGM150408-HF	0.8	2	2.1	●													
		2QP-DNGM150412-HF	1.2	2	2.0	●													
		3QP-TNGM160408-HF	0.8	3	1.9	●													
		3QP-TNGM160412-HF	1.2	3	2.4	●													
		2QP-VNGM160408-HF	0.8	2	2.2	●													
		2QP-CNGM120408-HM	0.8	2	2.2	●	●												
		2QP-CNGM120412-HM	1.2	2	2.4	●	●												
		2QP-DNGM150408-HM	0.8	2	2.1	●													
		2QP-DNGM150412-HM	1.2	2	2.0	●													
		3QP-TNGM160408-HM	0.8	3	1.9	●													
		3QP-TNGM160412-HM	1.2	3	2.2	●													
		2QP-VNGM160408-HM	0.8	2	2.4	●													

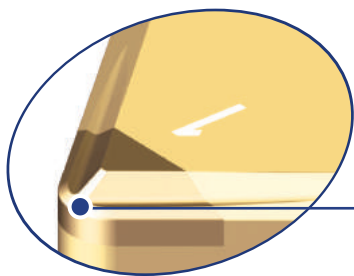
● : Складская позиция.

PCD / CBN

“Hard Breakers” для удаления слоя цементации

Два вида стружколомов обеспечивают превосходный отвод стружки при широком спектре применения!

HF тип Для чистовой обработки

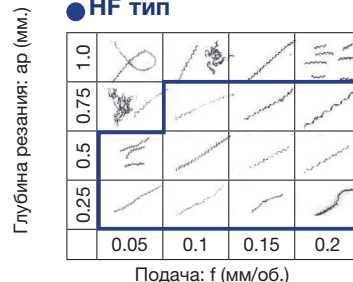


Односторонняя пластина CBN обеспечивает более высокую стабильность при тяжелых режимах обработки

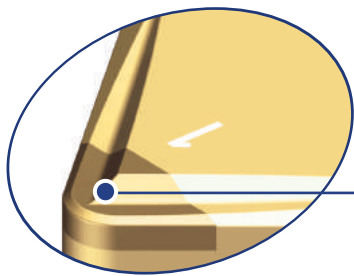
Превосходный отвод стружки при малых глубинах резания благодаря высоким функциональным возможностям режущей кромки.

Пример стружки

HF тип



NM тип Для средних глубин резания

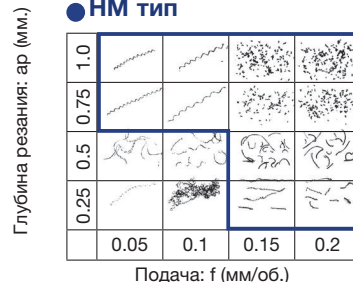


Односторонняя пластина CBN обеспечивает более высокую стабильность при тяжелых режимах обработки

Обеспечивает идеальный отвод стружки при больших глубинах резания благодаря отличному исполнению стружколома. Подходит для резания на средние глубины или черновой обработки

Пример стружки

NM тип



- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ⊛ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины CBN

Пластины с положительной геометрией · Многокромочный тип (G класс)



Пластины

			Материал обрабатываемого материала					Геометрия							
			P	M	K	N	S	H	Металлокерамика	VX10	VX20	VXA20	VX470	VX910	
			Сталь	Нерж. сталь	Чугун	Цвет. металлы	Суперсплавы	Твердые мат-лы	Металлокерамика						
Применение	Вид	Обозначение	Радиус при вершине	Кол-во кромок	CBN длина										
Основное точение		2QP-CCGW060202	0.2	2	2.3	●	●								
		2QP-CCGW060204	0.4	2	2.3	●	●	●	●						
		2QP-CCGW09T304	0.4	2	2.3	●	●	●	●						
		2QP-CCGW09T308	0.8	2	2.2	●	●	●	●						
Основное точение		2QP-DCGW070202	0.2	2	2.7	●	●	●							
		2QP-DCGW070204	0.4	2	2.5	●	●	●	●						
		2QP-DCGW070208	0.8	2	2.5				●						
Острая кромка		2QP-DCGW11T302F	0.2	2	2.7				●						
		2QP-DCGW11T304F	0.4	2	2.5				●						
Основное точение		2QP-DCGW11T302	0.2	2	2.7	●	●								
		2QP-DCGW11T304	0.4	2	2.5	●	●		●						
		2QP-DCGW11T308	0.8	2	2.1	●	●	●	●						
Основное точение		2QP-SPGW09T308	0.8	2	2.4								●		
		2QP-SPGW09T312	1.2	2	2.4									●	
		2QP-SPGW120408	0.8	2	2.4									●	
		2QP-SPGW120412	1.2	2	2.4									●	
Основное точение		2QP-SPGW120416	1.6	2	2.4								●		
		2QP-SPGN090308	0.8	2	2.4									●	
Основное точение		2QP-SPGN090312	1.2	2	2.4								●		
Основное точение		3QP-TPGW080204	0.4	3	2.2	●	●								
		3QP-TPGW090202	0.2	3	2.3		●								
		3QP-TPGW090204	0.4	3	2.2	●	●								
		3QP-TPGW110202	0.2	3	2.3		●								
		3QP-TPGW110204	0.4	3	2.2	●	●		●						
		3QP-TPGW110208	0.8	3	2.2				●						
Острая кромка		3QP-TPGW110304F	0.4	3	2.2				●						
		3QP-TPGW110308F	0.8	3	2.2				●						
Основное точение		3QP-TPGW110302	0.2	3	2.3		●								
		3QP-TPGW110304	0.4	3	2.2	●	●	●	●						
		3QP-TPGW110308	0.8	3	2.2	●	●	●	●	●					
		3QP-TPGW130302	0.2	3	2.3		●								
		3QP-TPGW130304	0.4	3	2.2	●	●								
		3QP-TPGW16T304	0.4	3	2.2	●	●								
Основное точение		3QP-TPGW16T308	0.8	3	1.9	●	●								
		3QP-TPGW160404	0.4	3	2.2	●	●								
Основное точение		3QP-TPGW160408	0.8	3	1.9		●								
Основное точение		3QP-TPGN110308	0.8	3	2.2								●		
		3QP-TPGN110312	1.2	3	2.4									●	

● : Складская позиция.



Справочные страницы

Наружные державки → B218	Внутренние державки → B278 -
Державки серии J → B328 -	PINZBOHR® → F 136 - F151
Картриджи → F 152 -	Boring bar tools → F169 - F172
Top-borer tools → F173 -	

Точение - пластины CBN

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Пластины с положительной геометрией · Многокромочный тип (G класс)

Применение	Вид	Обозначение	Радиус при вершине	Кол-во кромок	CBN длина	Материалы																
						P	M	K	N	S	H	●	◐	✱	●	◐	✱					
Основное точение		2QP-VBGW110304	0.4	2	3.1	●	●	●														
		2QP-VBGW110308	0.8	2	2.2	●	●	●														
		2QP-VBGW160404	0.4	2	3.1	●	●	●														
		2QP-VBGW160408	0.8	2	2.2	●	●	●														
Основное точение		2QP-VCGW160404	0.4	2	3.1	●	●															

● : Складская позиция.



Пластины

PCD / CBN

Справочные страницы

Наружные державки → **B219** - Внутренние державки → **B282** -
 Державки серии J → **B337** - Tung Cap → **F011** -

Точение - пластины CBN

Монолитные пластины CBN с покрытием (ВХС90)

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Применение	Вид	Обозначение	Радиус при вершине	Кол-во кромок	Материалы обрабатываемых изделий																		
					P	M	K	N	S	H													
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

● : Складская позиция.

Пластины

PCD / CBN

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины CBN

Пластины

T-CBN (PCBN тип) канавочные пластины.

Применение	Вид	Обозначение	Материал			BX360												
			Р	М	К													
			Радиус при вершине	Кол-во кромок	Канавка ширина ±0.05													
		XGR6310S-QBN	0.2	1	1.0													
		XGR6315S-QBN	0.2	1	1.5	●												
		XGR6320S-QBN	0.2	1	2.0	●												
		XGR6325S-QBN	0.2	1	2.5	●												
		XGR6330S-QBN	0.2	1	3.0	●												
		XGR6335S-QBN	0.2	1	3.5	●												
		XGR6340S-QBN	0.2	1	4.0	●												
		XGR6345S-QBN	0.2	1	4.5	●												

Канавка



TungCut пластины CBN для закаленных сталей.

Применение	Вид	Обозначение	Материал			BX360												
			Р	М	К													
			Радиус при вершине	Кол-во кромок	Grooving width ±0.025													
		SGN200-020	0.2	1	2.0	●												
		SGN300-020	0.2	1	3.0	●												
		SGN400-020	0.2	1	4.0	●												

Канавка



● : Складская позиция.

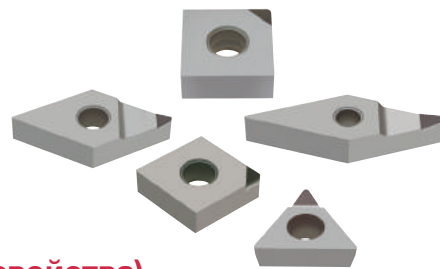
Справочные страницы

XGR... : Державки → **C030**

SGN... : Державки → **C054**

Точение - сплавы PCD, серия T-DIA

Расширенная линейка позволяет применять инструменты T-DIA для большего числа материалов и условий резания.

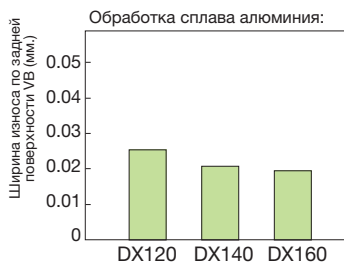


Особенности и применение (физико-механические свойства)

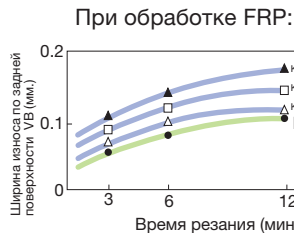
	DX110	DX120	DX140	DX160	DX180
Сплав					
Приоритет	Сверх мелкозернистый сплав. Превосходный при доводке поверхности	Мелкозернистый сплав. Превосходный при доводке поверхности	Сплав для основных видов обработки	Сплав высокой чистоты для обработки твердых материалов	Сплав повышенной износостойкости для специальных видов обработки
Приблиз. размер зерна алмаза (мкм)	< 1	5	13	28	45
Твердость (Hv)	8500	→			12000 (Более твердый)
Износостойкость	→				Более высокая
Полируемость (Острота режущей кромки)	Большее	←			

Примечание: Сплавы T-DIA не подходят для черных металлов (таких, как закаленная сталь, закаленный чугун), а также сверхпрочных сплавов на основе никеля и кобальта

Производительность резания (износостойкость)



- Токарная обработка без прерываний
- Обрабатываемый материал: 10 % Si, алюминиевый сплав
 - Пластина: SPGN120308-DIA
 - Державка: CSBPR2525M4
 - Скор. резания: $V_c = 500$ м/мин.
 - Подача: $f = 0.1$ мм/об.
 - Глубина резания: $a_p = 0.5$ мм.
 - Охлаждение: Сухая обработка
 - Время обработки: 30 мин.



- Торцевое фрезерование
- Обрабатываемый материал: стеклопластик (FRP)
 - Пластина: SPCN42ZFR-DIA
 - Корпус фрезы: TPG4208R-A
 - Скор. резания: $V_c = 942$ м/мин.
 - Подача: $f = 0.1$ мм/об.
 - Глубина резания: $a_p = 1.5$ мм.
 - Охлаждение: воздух

Руководство по выбору сплава.



СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ ПРИ ТОЧЕНИИ.

ISO	Обрабатываемый материал	Сфера применения					Скор. резания V_c (м/мин.)	Глубина резания a_p (мм.)	Подача f (мм/об.)
		DX110	DX120	DX140	DX160	DX180			
N	Алюминиевые сплавы (Si < 12 %)	○	○	◎			1000 - 2500	0.05 - 2.0	0.05 - 0.2
	Алюминиевые сплавы (Si > 12 %)			○	◎		400 - 800	0.05 - 2.0	0.05 - 0.2
	Медь, латунь	○	○	◎			500 - 1500	0.05 - 2.0	0.05 - 0.2
	Фосфористая бронза	○	○	◎			300 - 500	0.05 - 2.0	0.05 - 0.2
	Технический алмаз, графит			◎			300 - 500	0.05 - 2.0	0.05 - 0.2
	Стеклопластик	○	◎	○			500 - 1000	0.05 - 0.5	0.03 - 0.1
	Пластик	○	◎	○			500 - 1000	0.05 - 0.5	0.01 - 0.05
	Спеченный карбид (D40 ~ D60)				○	◎	10 - 20	0.05 - 0.2	0.01 - 0.05
	Полу-спеченная керамика				○	◎	100 - 150	0.05 - 2.0	0.03 - 0.1

(Примечания) : ◎ Первый выбор ○ : Второй выбор

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины PCD

Пластины

Пластины с отрицательной геометрией (с углом наклона)

			<table border="1"> <tr><td>P</td><td>Сталь</td></tr> <tr><td>M</td><td>Нерж. сталь</td></tr> <tr><td>K</td><td>Чугун</td></tr> <tr><td>N</td><td>Цвет. металлы</td></tr> <tr><td>S</td><td>Суперсплавы</td></tr> <tr><td>H</td><td>Твердые мат-лы</td></tr> </table>			P	Сталь	M	Нерж. сталь	K	Чугун	N	Цвет. металлы	S	Суперсплавы	H	Твердые мат-лы										
P	Сталь																										
M	Нерж. сталь																										
K	Чугун																										
N	Цвет. металлы																										
S	Суперсплавы																										
H	Твердые мат-лы																										
Применение	Вид	Обозначение	Радиус при вершине	Кол-во кромок	PCB длина	DX120																					
Низкая сила резания		CNMM120402-DIA	0.2	1	3.5	●																					
		CNMM120404-DIA	0.4	1	3.5	●																					
Низкая сила резания		DNMM150402-DIA	0.2	1	3.3	●																					
		DNMM150404-DIA	0.4	1	3.1	●																					
Низкая сила резания		TNMM160402-DIA	0.2	1	3.3	●																					
		TNMM160404-DIA	0.4	1	3.2	●																					
Низкая сила резания		VNMM160402-DIA	0.2	1	4.8	●																					
		VNMM160404-DIA	0.4	1	4.4	●																					
		VNMM160408-DIA	0.8	1	3.6	●																					

Пластины с отрицательной геометрией.

PCD / CBN

			<table border="1"> <tr><td>P</td><td>Сталь</td></tr> <tr><td>M</td><td>Нерж. сталь</td></tr> <tr><td>K</td><td>Чугун</td></tr> <tr><td>N</td><td>Цвет. металлы</td></tr> <tr><td>S</td><td>Суперсплавы</td></tr> <tr><td>H</td><td>Твердые мат-лы</td></tr> </table>			P	Сталь	M	Нерж. сталь	K	Чугун	N	Цвет. металлы	S	Суперсплавы	H	Твердые мат-лы										
P	Сталь																										
M	Нерж. сталь																										
K	Чугун																										
N	Цвет. металлы																										
S	Суперсплавы																										
H	Твердые мат-лы																										
Применение	Вид	Обозначение	Радиус при вершине	Кол-во кромок	PCB длина	DX140	DX160																				
Основное точение		CNGA120404-DIA	0.4	1	3.5	●																					
		CNGA120408-DIA	0.8	1	2.8	●																					
Основное точение		DNKA150404-DIA	0.4	1	3.1	●	●																				
		DNKA150408-DIA	0.8	1	2.8	●																					
Основное точение		SNGA120404-DIA	0.4	1	3.6	●																					
		SNGA120408-DIA	0.8	1	3.6	●																					
Основное точение		SNGN120408-DIA	0.8	1	3.6	●																					
Основное точение		TNGA160404-DIA	0.4	1	3.2	●	●																				
		TNGA160408-DIA	0.8	1	2.9	●	●																				

● : Складская позиция.





Справочные страницы

Наружные державки → B204 -	Внутренние державки → B292 -
Державки серии J → B342 - B344	TungCap → B215 -, B317, F006 -
PINZBOHR® → F136 - F151	Картриджи → F152 -




Точение - пластины PCD

- : Непрерывное резание
- c : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Положительная геометрия (с углом наклона)

Применение	Вид	Обозначение	Радиус при вершине	Кол-во кромок	Вспомог. угол	PCB длина	Материалы															
							P	M	K	N	S	H	1	2	3	4	5	6				
							DX120															
Низкая сила резания		CCMT060202-DIA	0.2	1	7°	2.4	●															
		CCMT060204-DIA	0.4	1	7°	2.4	●															
		CCMT09T302-DIA	0.2	1	7°	3.5	●															
		CCMT09T304-DIA	0.4	1	7°	3.5	●															
Низкая сила резания		DCMT070202-DIA	0.2	1	7°	2.3	●															
		DCMT070204-DIA	0.4	1	7°	2.1	●															
		DCMT11T302-DIA	0.2	1	7°	3.2	●															
		DCMT11T304-DIA	0.4	1	7°	3.0	●															
Низкая сила резания		TCMT080202-DIA	0.2	1	7°	2.4	●															
		TCMT080204-DIA	0.4	1	7°	2.3	●															
		TCMT110202-DIA	0.2	1	7°	2.4	●															
		TCMT110204-DIA	0.4	1	7°	2.2	●															
		TCMT110302-DIA	0.2	1	7°	2.4	●															
Низкая сила резания		VCMT160402-DIA	0.2	1	7°	4.8	●															
		VCMT160404-DIA	0.4	1	7°	4.4	●															

Положительная геометрия

Применение	Вид	Обозначение	Радиус при вершине	Кол-во кромок	Вспомог. угол	PCB длина	Материалы															
							P	M	K	N	S	H	1	2	3	4	5	6				
							DX120	DX140	DX160													
Основное точение		CCGW060200-DIA	0.05	1	7°	2.4		●														
		CCGW060202-DIA	0.2	1	7°	2.4		●														
		CCGW060204-DIA	0.4	1	7°	2.4		●														
		CCGW09T302-DIA	0.2	1	7°	3.5		●														
		CCGW09T304-DIA	0.4	1	7°	3.5		●	●													
		CCGW09T308-DIA	0.8	1	7°	3.4		●														
Основное точение		DCGW070200-DIA	0.05	1	7°	2.4		●														
		DCGW070202-DIA	0.2	1	7°	2.3	●	●														
		DCGW070204-DIA	0.4	1	7°	2.1		●														
		DCGW11T302-DIA	0.2	1	7°	3.2		●														
		DCGW11T304-DIA	0.4	1	7°	3.0		●														
Основное точение		SPGN090308-DIA	0.8	1	11°	3.6		●														
		SPGN120302-DIA	0.2	1	11°	3.6		●														
		SPGN120304-DIA	0.4	1	11°	3.6		●														
		SPGN120308-DIA	0.8	1	11°	3.6		●	●													

● : Складская позиция.

Справочные страницы

Наружные державки → B218 - Внутренние державки → B278 -
 Державки серии J → B328 - TungCap → F011 -
 PINZBOHR® → F136 - F151 Картриджи → F152 -

Пластины

PCD / CBN

- : Непрерывное резание
- ◐ : Небольшие прерывания
- ✱ : Тяжелое прерывистое резание

Точение - пластины PCD

Положительная геометрия



Пластины

Применение	Вид	Обозначение	Радиус при вершине	Кол-во кромок	Вспомог. угол	PCB длина	Материал																																																																																																															
							P	M	K	N	S	H																																																																																																										
							<table border="1" style="font-size: small; border-collapse: collapse;"> <tr><td>P</td><td>Сталь</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>M</td><td>Нерж. сталь</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>K</td><td>Чугун</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>N</td><td>Цвет. металлы</td><td>●</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>S</td><td>Суперсплавы</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>H</td><td>Твердые мат-лы</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>										P	Сталь																M	Нерж. сталь																K	Чугун																N	Цвет. металлы	●	●														S	Суперсплавы																H	Твердые мат-лы															
P	Сталь																																																																																																																					
M	Нерж. сталь																																																																																																																					
K	Чугун																																																																																																																					
N	Цвет. металлы	●	●																																																																																																																			
S	Суперсплавы																																																																																																																					
H	Твердые мат-лы																																																																																																																					
							DX120	DX140																																																																																																														
Основное точение		CPGA090202-DIA	0.2	1	11°	3.5		●																																																																																																														
		CPGA090204-DIA	0.4	1	11°	3.5		●																																																																																																														
Основное точение		EPGW040102-DIA	0.2	1	11°	2.0		●																																																																																																														
		EPGW040104-DIA	0.4	1	11°	1.9		●																																																																																																														
Основное точение		TPGA090202-DIA	0.2	1	11°	2.4		●																																																																																																														
		TPGA090204-DIA	0.4	1	11°	2.2		●																																																																																																														
		TPGA110202-DIA	0.2	1	11°	2.4		●																																																																																																														
		TPGA110204-DIA	0.4	1	11°	2.2		●																																																																																																														
		TPGA110302-DIA	0.2	1	11°	2.4		●																																																																																																														
		TPGA110304-DIA	0.4	1	11°	2.2		●																																																																																																														
		TPGA110308-DIA	0.8	1	11°	2.9		●																																																																																																														
		TPGA160302-DIA	0.2	1	11°	3.3		●																																																																																																														
		TPGA160304-DIA	0.4	1	11°	3.2		●																																																																																																														
		TPGA160308-DIA	0.8	1	11°	2.9		●																																																																																																														
		Основное точение		TPGN090204-DIA	0.4	1	11°	2.2		●																																																																																																												
				TPGN110304-DIA	0.4	1	11°	3.2	●	●																																																																																																												
TPGN110308-DIA	0.8			1	11°	2.9		●																																																																																																														
TPGN160302-DIA	0.2			1	11°	3.3		●																																																																																																														
TPGN160304-DIA	0.4			1	11°	3.2	●	●																																																																																																														
TPGN160308-DIA	0.8			1	11°	2.9		●																																																																																																														
Основное точение		TPGW080202-DIA	0.2	1	11°	2.4		●																																																																																																														
		TPGW080204-DIA	0.4	1	11°	2.3		●																																																																																																														
		TPGW090202-DIA	0.2	1	11°	2.4	●	●																																																																																																														
		TPGW090204-DIA	0.4	1	11°	2.2		●																																																																																																														
		TPGW110202-DIA	0.2	1	11°	2.4	●	●																																																																																																														
		TPGW110204-DIA	0.4	1	11°	2.2		●																																																																																																														
		TPGW130302-DIA	0.2	1	11°	3.3	●	●																																																																																																														
		TPGW130304-DIA	0.4	1	11°	3.2		●																																																																																																														
		TPGW16T302-DIA	0.2	1	11°	3.3		●																																																																																																														
		TPGW16T304-DIA	0.4	1	11°	3.2		●																																																																																																														
Основное точение		TPGW16T308-DIA	0.8	1	11°	2.9		●																																																																																																														
		VCGW160402-DIA	0.2	1	7°	4.8		●																																																																																																														
Основное точение		VCGW160404-DIA	0.4	1	7°	4.4		●																																																																																																														

● : Складская позиция.

Справочные страницы

Наружные державки → B243 - Внутренние державки → B279 -
 Картриджи → F152 - Инструмент для расточки → F169 - F172
 Расточные резцы → F173 -

Точение-державки для наружной обработки.

	MINIFORCE TURN Экономичные двухсторонние пластины с острой режущей кромкой. 	B188
	ISO ETURN Малогабаритная серия «Есо» для максимизации прибыли 	B198
	TURNING A Жесткая система зажима с превосходной повторяемостью	B204
	TUNG TJET Державки с подачей охлаждающей жидкости под высоким давлением 	B212
	Y-PRO SERIES Пластины с углом 25° для контурного точения	B220
	ISO-Наружное точение. Державки для общего наружного точения D-тип, H-тип, M-тип, P-тип, S-тип, T-тип.	B221
	FIXRTURN Высокопроизводительная круглая пластина с 6 кромками	B253
	DIMPLEFX Керамическая пластина с углублением для высокоэффективной обработки чугуна	B254
	TURNFEED Серия инструментов для обработки с высокой подачей	B257
	TURNTEC Пластины и державки для черновой обработки на больших глубинах резания с высокой производительностью.	B258



ISO-EcoTurn

Tungaloy B181

Державки для наружной обработки (негативные пластины) - Краткое пособие.

Державки для
наружной обработки

	Точение / Подрезка торца L 95°		Наружное контурное точение				Точение	
Turning A Двойной захжим	80° CN□□ ACLNR/L □0904-A □12-A □16-A □19-A B198, B204	70° GN□□ ACLNR/L □12-A B204	55° DN□□ ADJNR/L □1104-A □15-A □1506-A B199, B205	35° VN□□ AVJNR/L □16-A □1204-A B203, B206	35° VN□□ AVVNN □16-A □1204-A B204, B206	55° DN□□ ADPNN □15-A B207		60° TN□□ ATGNR/L □16-A □22-A B207
	80° WN□□ AWLNR/L □06-A □08-A B198, B205		60° TN□□ ATJNR/L □16-A B206	25° YNMG AVJNR/L □16-A B206	25° YNMG AVVNN □16-A B206			
D Один-двойной	80° CN□□ DCLNR/L □12 □16 □19 B221	70° GN□□ DCLNR/L □12 B221	55° DN□□ DDJNR/L □15 □1506 B222					60° TN□□ DTGNR/L □16 □22 B223
	80° WN□□ DWLNR/L □06 □08 B222							
C Двойной захжим для углубления керамической пластины	80° CN□□ CCLNR/L □1207-RD B254		55° DN□□ CDJNR/L □1507-RD B254	55° DNGD CDNNN □1507-RD B255	35° VNGD CVVNN □1607-RD B255			
P Крепление рычагом	80° CN□□ PCLNR/L □0904 □09 □12 □16 □19 B198, B199, B212, B215, B226, B342	70° GN□□ PCLNR/L □12 B212, B215, B226, B342	55° DN□□ PDJNR/L □11 □1104 □15 □1506 B200, B212, B215, B227, B342	60° TN□□ PTJNR/L □1104 B201	35° VN□□ PVVNN □1204 B202	55° DN□□ PDPNN □15 □1506 B227		60° TN□□ PTGNR/L □1104 □16 □22 B201, B213, B228
	80° CN□□ PCMNN □12 B216	70° GN□□ PCMNN □12 B216	35° VN□□ PVJNR/L □16 □1204 B202, B213, B216			55° DN□□ PDMNL □1104 B217		
	80° CN□□ PCL2NR □12 B342	70° GN□□ PCL2NR □12 B342	25° YNMG PVJNR/L □16 B213, B216					
	80° WN□□ PWLNR/L □0604 □08 B199, B214, B215	60° TN□□ PTL2NR/L □16 B226, B344						
M Комбинированное крепление	80° CN□□ MCLNR/L □12 B234	70° GN□□ MCLNR/L □12 B234	35° VN□□ MVJNR/L □16 B234	55° DN□□ MDJNR/L □15 B235	35° VN□□ MWVNN □16 B235	55° DN□□ MDPNN □15 B236		
	80° CN□□ MCLNR/L □12 B234	80° WN□□ MWLNR/L □08 B234	25° YNMG MVJNR/L □16 B234	55° DN□□ MDJNR □15 B235	25° YNMG MWVNN □16 B235	55° DN□□ MDPNN □15 B236		
			60° TN□□ MTJNR/L □16 B235	60° TN□□ MTJNR/L □16 B235				
S Прижим сверху			55° KNMX CKJNR/L □16 B241					60° TN□□ CTGNR/L □16 B241
H Втянутый штифт								
JT Задний захжим	60° TN□□ JTLNR/L □16 B343						60° TN□□ JTTANR/L □16 B343	

Номер страницы сведений о продукте отображается красным цветом.



Точение	Точение, фаска.		Точение, фаска подрезка	Фаска		Профилирование		Наружное профилер.
B-R 75° 	E 60° 	D 45° 	S 45° 	K 75° 	F 91° 	Q*1 · H*1 45° 		Спец.
90° SN□□ ASBNR/L <input type="checkbox"/> 12-A <input type="checkbox"/> 15-A <input type="checkbox"/> 19-A B208		90° SN□□ ASDNN <input type="checkbox"/> 12-A B208	90° SN□□ ASSNR/L <input type="checkbox"/> 12-A <input type="checkbox"/> 15-A <input type="checkbox"/> 19-A B209	90° SN□□ ASKNR/L <input type="checkbox"/> 12-A B209	60° TN□□ ATFNR/L <input type="checkbox"/> 16-A <input type="checkbox"/> 22-A B210	55° DN□□ 35° VN□□ ADQNR/L <input type="checkbox"/> 1104-A <input type="checkbox"/> 15-A <input type="checkbox"/> 16-A <input type="checkbox"/> 1204-A <input type="checkbox"/> 1506-A B203, B210 B203, B211 60° TN□□ 25° YNMG ATQNR/L <input type="checkbox"/> 16-A B210 AVQNR/L <input type="checkbox"/> 16-A B211	- RN□□ ARGNR/L <input type="checkbox"/> 12-A B211	
90° SN□□ DSBNR/L <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 19 B223		90° SN□□ DSDNN <input type="checkbox"/> 12 B223	90° SN□□ DSSNR/L <input type="checkbox"/> 12 B224	90° SN□□ DSKNR/L <input type="checkbox"/> 12 B224	60° TN□□ DTFNR/L <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 22 B224	55° DN□□ DDQNR/L <input type="checkbox"/> 15 <input type="checkbox"/> 1506 B225	- RN□□ DRGNR/L <input type="checkbox"/> 12 B225	
			90° SNGD CSSNR/L <input type="checkbox"/> 1207-RD B255 90° HNGD CHSNR/L <input type="checkbox"/> 0507-RD B256					
90° SN□□ PSBNR/L <input type="checkbox"/> 09 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 19 B229 100° CN□□ PCBNR/L <input type="checkbox"/> 12 B228		90° SN□□ PSDNN <input type="checkbox"/> 09 <input type="checkbox"/> 12 B229	90° SN□□ PSSNR/L <input type="checkbox"/> 09 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 19 B230	90° SN□□ PSKNR/L <input type="checkbox"/> 09 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 19 B230	60° TN□□ PTFNR/L <input type="checkbox"/> 1104 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 22 B201, B231 80° CN□□ PCFNR/L <input type="checkbox"/> 12 B231	55° DN□□ 35° VN□□ PDQNR/L <input type="checkbox"/> 15 B232 PVQNR/L <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 1204 B202, B214	- RNMG PRGNR/L <input type="checkbox"/> 09 <input type="checkbox"/> 12 B232	
	60° TN□□ MTENN <input type="checkbox"/> 16 B236					35° VN□□ 60° TN□□ MVQNR/L <input type="checkbox"/> 16 MTQNR/L <input type="checkbox"/> 16 B237 B236 25° YNMG 60° TN□□ MVQNR/L <input type="checkbox"/> 16 MTQNR/L <input type="checkbox"/> 16 B237 B236		
90° SN□□ CSBNR/L <input type="checkbox"/> 12 B241		90° SN□□ CSDNN <input type="checkbox"/> 12 B242	90° SN□□ CSSNR/L <input type="checkbox"/> 12 B242	90° SN□□ CSKNR/L <input type="checkbox"/> 12 B242	60° TN□□ CTFNR/L <input type="checkbox"/> 16 B243			
90° SNMM HSRNR/L <input type="checkbox"/> 31 B245								

Примечание: * 1 обозначенный стиль Q и H - это стандарт Tungaloy.

Державки для наружной обработки (позитивные пластины) - Краткое пособие.



Державки для
наружной обработки

	Точение фаска	Наружное профилирование				Точение			Точение фаска
	L 95°	J 93°	V 72.5°	N 62.5°	A 91°	G 91°	B-R 75°	X 20°	
X Двойное крепление									
P Зажим рычагом	80° WXGU JPWL2XR/L □04 B188	55° DXGU JPDJ2XR/L □07 B190	35° VXGU JPVJ2XR/L □09 B192					80° WPMT XWXPR/L □09 B257	
C Зажим сверху						60° TP□□ CTGPR/L □16 B243	90° SP□□ CSBPR/L □09 □12 B243		
J Крепление винтом	80° CC□□ JSCLCR/L □06 □09 B329	55° DC□□ JSDJCR/L □07 □11 B332, B333	55° DXGU JSDJXR □07 B191 JSDJ2XR/L □07 B190, B191, B217	35° VB□□ JSVNBN □11 B340	55° DC□□ JSDNCN □07 □11 B334	80° CC□□ JSCACL □06 □09 B330	80° CC□□ JSCGCR/L □06 □09 B331		
	80° CC□□ JSC2CR/L ⁺² □06 □09 B328	55° DC□□ JSDJ2CR/L ⁺² □07 □11 B218, B331, B333	35° VXGU JSVJXR □09 B193 JSVJ2XR/L □09 B192, B193, B218		55° DC□□ JSDN3CR/L ⁺³ □07 □11 B334	60° TC□□ JSTACR/L □08 □11 B336			
	35° VP□□ JSVL2PR/L □08 □11 B341	35° VB□□ JSVJBR/L □11 B337, B339				35° VB□□ JSVABR/L □11 B338			
	80° WXGU JSWLXR □04 B189 JSWL2XR/L □04 B188, B189, B217	35° VB□□ JSVJ2BR/L □11 B219, B337, B338							
S Крепление винтом	80° CC□□ SCLCR/L □09 □12 B246	55° DC□□ SDJCR/L □11 B246	35° VC□□ SVCN □16 B247	55° DC□□ SDNCN □11 B247		60° TC□□ STACR/L □16 B247			
		35° VC□□ SVJCR/L □16 B246							
		25° YWMT SYJBR/L □16 B220							
JT Задний зажим	80° CC□□ JTCL2CR/L □06 □09 B328	55° DC□□ JTDJ2CR/L □07 □11 B332				60° TC□□ JTTACR/L □08 □11 B336			
T Клиновой замок									

*2: L2 и J2: без смещения



Номер страницы сведений о продукте отображается красным цветом.



	Точение Фаска	Точение / фаска подрезка	Подрезка		Контурное точение			
			F 91°	C 90°	Q*145°·H*17.5°	H 100°	I 76.5°	P 117.5°
	90° □ SP□□ CSDPN □09 □12 B244	90° □ SP□□ CSSPR/L □09 □12 B244	60° △ TP□□ CTFPR/L □16 B244	60° △ TP□□ CTCPR/L □16 B245				
			55° ▽ DC□□ JSDFCR/L □07 □11 B335					35° ◁ VP□□ JSVP2PR/L □08 □11 B341
	90° □ SC□□ SSDCN □07 □09 B250 90° □ SP□□ SSDPN ^{Tungaloy standard} □07 □09 B250				35° ◁ VC□□ SVQCR/L □16 B251 55° ▽ DC□□ SDQCR/L □11 B251 35° ◁ VCG□ SVHCR/L □22 B251 25° ◁ YWMT SYQBR/L □16 B220	25° ◁ YWMT SYHBR/L □16 B220	25° ◁ YWMT SYIBN □16 B221	

Примечание: * 1 обозначенный стиль Q и H - это стандарт Tungaloy.

Державки для наружной обработки (позитивные пластины) - Краткое пособие.

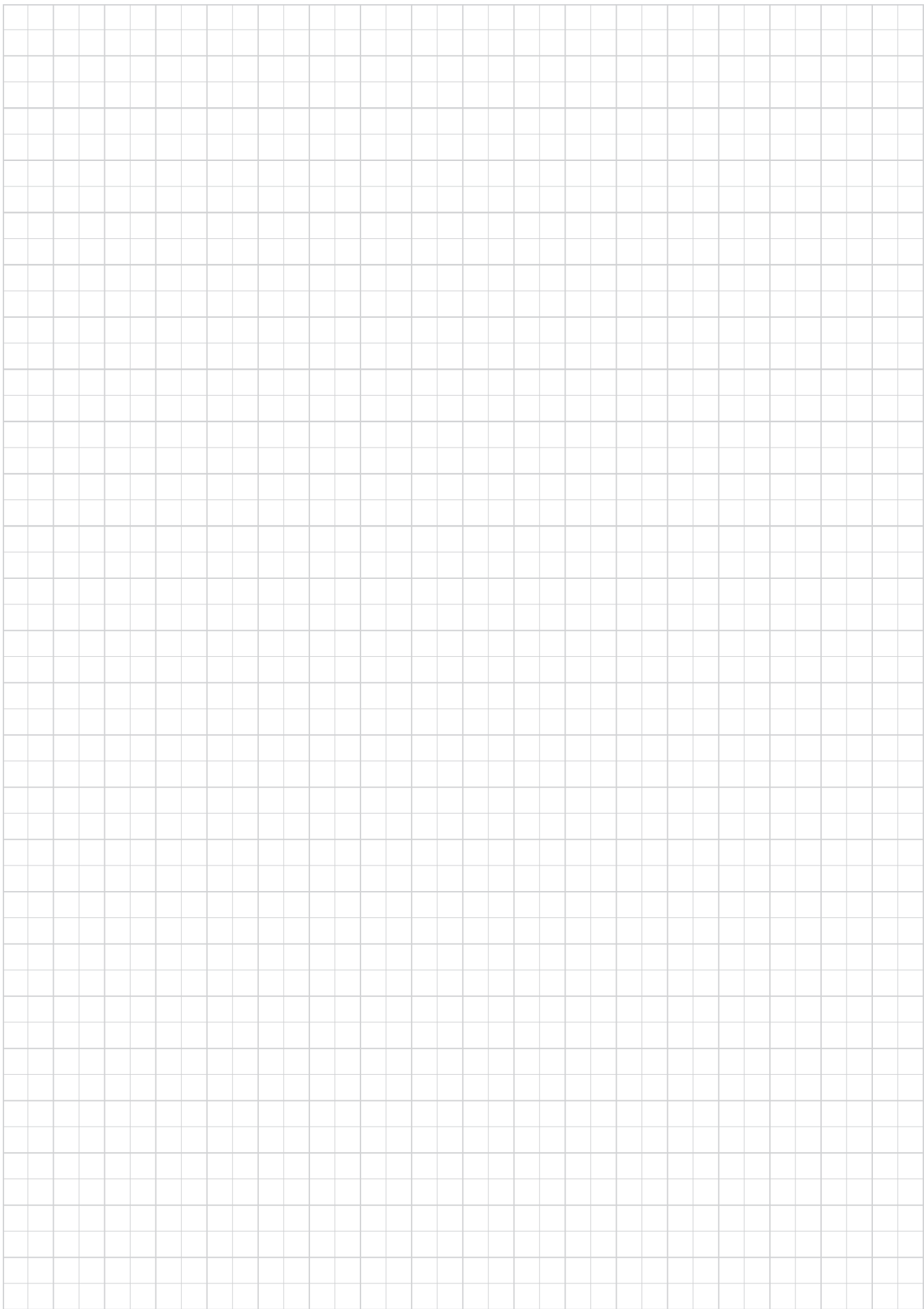


Державки для
наружной обработки

	Наружное профилирование	Обратное точение	Прямое / реверсивное
	<p>Спец.</p>		
X Двойное крепление			
P Крепление рычагом	<ul style="list-style-type: none"> - RCM□ PRGCR/L □10 □12 □16 □20 B233 - RCM□ PRDCN □10 □12 □16 □20 □25 B233 		
C Зажим сверху			
J Крепление винтом		<ul style="list-style-type: none"> JXB JSXBR/L □08 B346 JTB JSTBR/L □03 B347 JS□K-TBL3 □3 B347 J10E JSEGR/L □10 B349 	<ul style="list-style-type: none"> JX□□ JSXGR/L □08 B345, B362 55° DC□□ JS□K-SDUCL □07 □11 B335 55° DXGU JS□□-SDUXL □07 B194 35° VXGU JS□□-SVUXL □09 B194
S Крепление винтом	<ul style="list-style-type: none"> - RCMT SRACR/L □05 □06 □08 B248 - RCMT SRGCR/L □05 □06 □08 □10 □12 B249, B253 - RCMT SRDCN □06 □08 □10 □12 B250, B253 	<p>Заметка: JSXBR / L тип также использ. JX T-тип для нарезания резьбы</p>	<p>Заметка: JSXGR / L тип также используется для JXG-t пазов для канавок.</p>
JT Заднее крепление			
T Зажимной конус	<ul style="list-style-type: none"> - RT□□ TRACN □05 □06 □08 B252 - RT□□ TRDCN □05 □06 B252 		

Номер страницы сведений о продукте отображается красным цветом.

Заметки

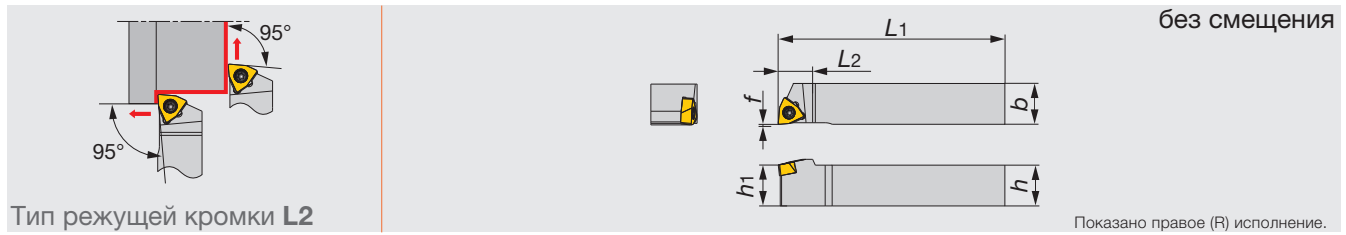


Державки для
наружной обработки



MINIFORCE JSWL2XR/L

Резцы с креплением пластины винтом и углом в плане 95° для пластин WXGU.



Тип режущей кромки L2

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>rε**</i>	Пластина	Усилие зажима*
JSWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**/L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**/L/R...	0.9
JSWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**/L/R...	0.9
JSWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**/L/R...	0.9
JSWL2XR/L2020H04	20	20	100	13	20	0	0.2	WXGU0403**/L/R...	0.9

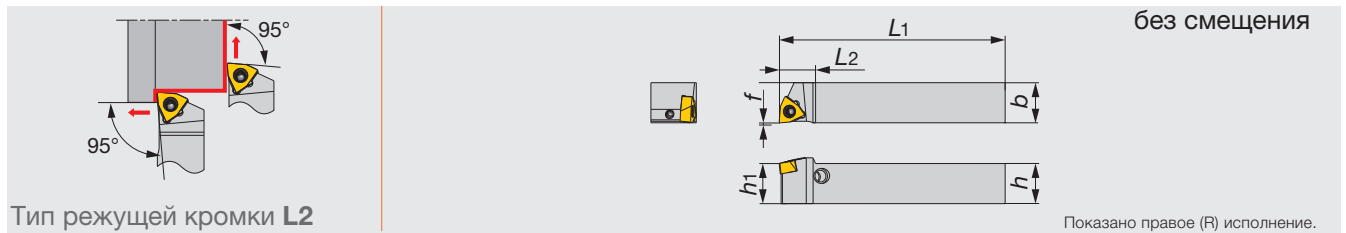
*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима ***rε*: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L). Левые державки (L) используются с правыми пластинами (R).

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSWL2XR/L...	SR34-514	T-7F

MINIFORCE JPWL2XR/L

Резцы с креплением пластины рычагом и углом в плане 95° для пластин WXGU.



Тип режущей кромки L2

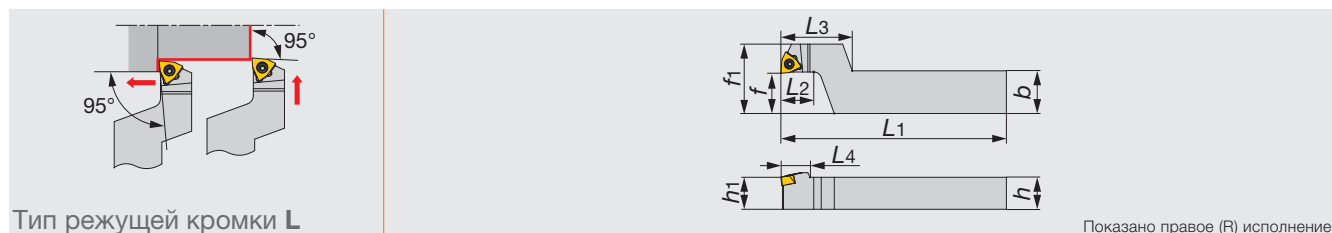
Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>rε**</i>	Пластина	Усилие зажима*
JPWL2XR/L1010X04	10	10	120	11	10	0	0.2	WXGU0403**/L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212F04	12	12	85	11	12	0	0.2	WXGU0403**/L/R...	0.9
JPWL2XR/L1212X04	12	12	120	11	12	0	0.2	WXGU0403**/L/R...	0.9
JPWL2XR/L1616X04	16	16	120	13	16	0	0.2	WXGU0403**/L/R...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима ***rε*: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L). Левые державки (L) используются с правыми пластинами (R).

Запасные части.

Обозначение	Рычаг	Ось	Крепежный винт	Ключ
JPWL2XR/L...	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

Отогнутые резцы с креплением пластины винтом и углом в плане 95° для пластин WXGU.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

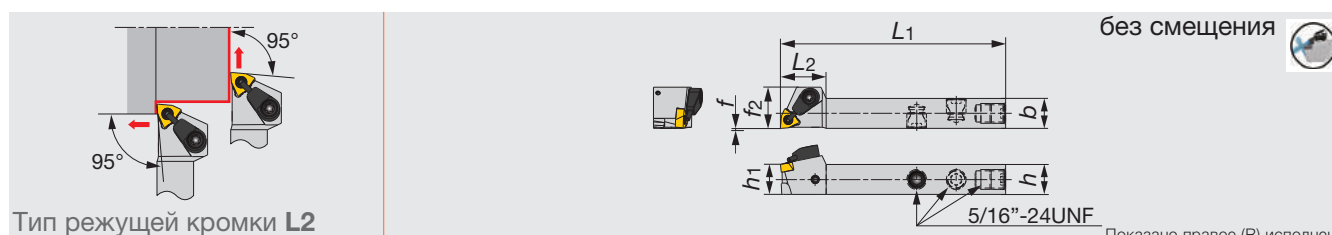
Обозначение	h	b	L1	L2	L3	L4	h1	f	f1	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSWLXR1016X04-F15	10	16	120	12	27	11	10	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216F04-F15	12	16	85	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1216X04-F15	12	16	120	12	27	11	12	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9
JSWLXR1620X04-F15	16	20	120	12	27	11	16	15	26	0.2	WXGU0403**L...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L).

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSWLXR**-F15	SR34-514	T-7F

Отогнутые резцы с креплением пластины винтом и углом в плане 95° для пластин WXGU с подачей СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки L2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSWL2XR/L1212F04-CHP	12	12	85	18	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L). Левые державки (L) используются с правыми пластинами (R).

Запасные части.

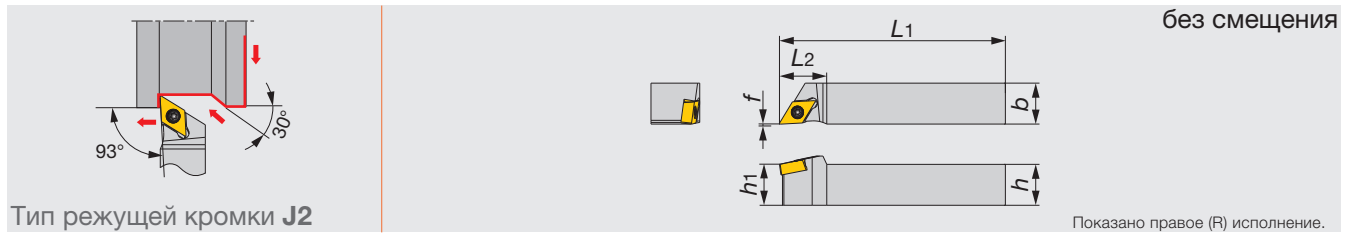
Обозначение	Зажимной винт	Узел подачи СОЖ	Ключ
JSWL2XR/L1212F04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F



MINIFORCE

JSDJ2XR/L

Резцы с креплением пластины винтом и углом в плане 93° для пластин DXGU.



Тип режущей кромки J2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина	Усилие зажима*
JSDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9
JSDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9
JSDJ2XR/L2020H07	20	20	100	18	20	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима ***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L). Левые державки (L) используются с правыми пластинами (R).

Запасные части.

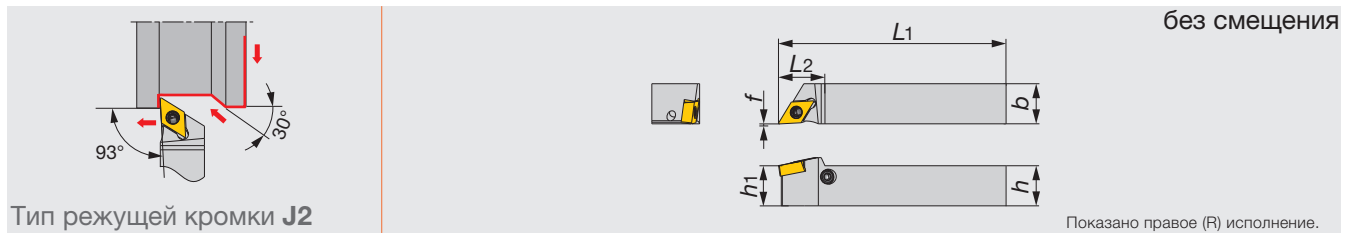


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDJ2XR/L...	SR34-514	T-7F

MINIFORCE

JPDJ2XR/L

Резцы с креплением пластины рычагом и углом в плане 93° для пластин DXGU.



Тип режущей кромки J2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина	Усилие зажима*
JPDJ2XR/L1010X07	10	10	120	14	10	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212F07	12	12	85	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1212X07	12	12	120	14	12	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9
JPDJ2XR/L1616X07	16	16	120	18	16	0	0.2	DXGU0703**/L/R...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима ***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L). Левые державки (L) используются с правыми пластинами (R).

Запасные части.

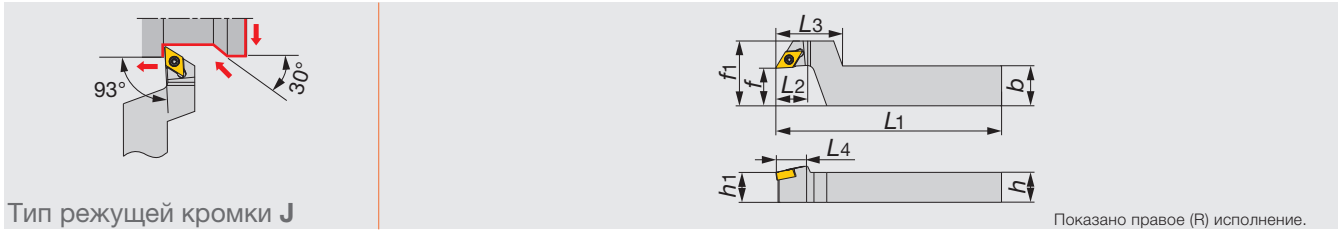


Обозначение	Рычаг	Штифт	Зажимной винт	Ключ
JPDJ2XR/L...	SLLV-2	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

Справочные страницы

JSDJ2XR/L, JPDJ2XR/L: Пластины → B196, Стандартные режимы резания → B197

Отогнутые резцы с креплением пластины винтом и углом в плане 93° для пластин DXGU.



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

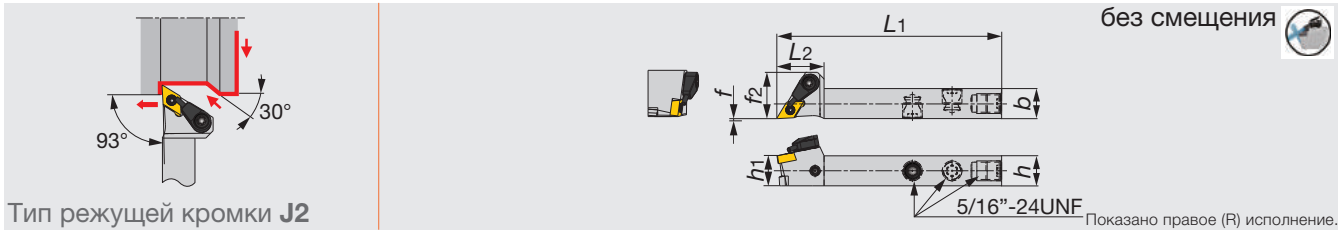
Обозначение	h	b	L1	L2	L3	L4	h1	f	f1	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JSDJXR1016X07-F15	10	16	120	12	27	14	10	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216F07-F15	12	16	85	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1216X07-F15	12	16	120	12	27	14	12	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JSDJXR1620X07-F15	16	20	120	12	27	14	16	15	26	0.2	DXGU0703**L...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L).

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDJXR**-F15	SR34-514	T-7F

Резцы с креплением пластины винтом и углом в плане 93° для пластин DXGU с подачей СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки J2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	12	12	85	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L). Левые державки (L) используются с правыми пластинами (R).

Запасные части.

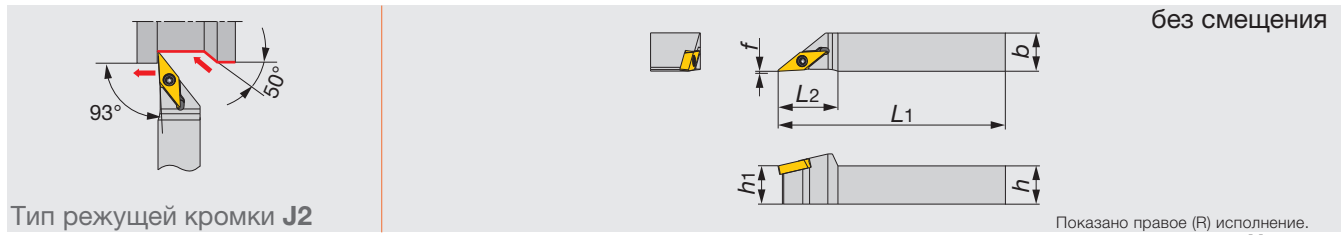
Обозначение	Зажимной винт	Узел подачи СОЖ	Ключ
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F



MINIFORCE

JSVJ2XR/L

Резцы с креплением пластины винтом и углом в плане 93° для пластин VXGU.



Тип режущей кромки **J2**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина	Усилие зажима*
JSVJ2XR/L1010X09	10	10	120	17	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JSVJ2XR/L2020H09	20	20	100	19	20	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима ***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L). Левые державки (L) используются с правыми пластинами (R).

Запасные части.

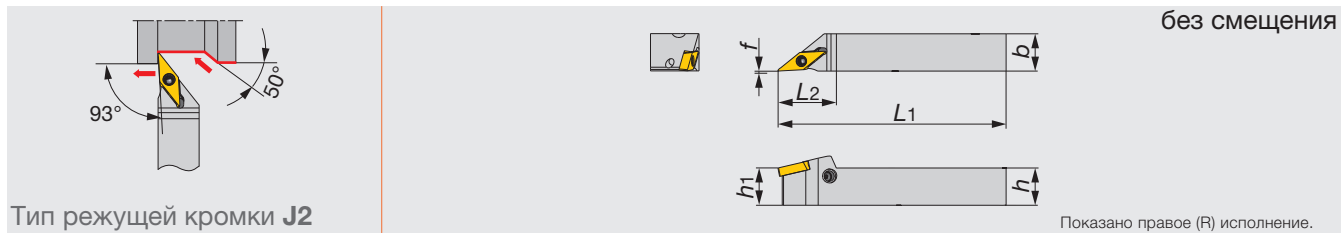


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVJ2XR/L...	SR34-508	T-7F

MINIFORCE

JPVJ2XR/L

Резцы с креплением пластины рычагом и углом в плане 93° для пластин VXGU.



Тип режущей кромки **J2**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина	Усилие зажима*
JPVJ2XR/L1010X09	10	10	120	19	10	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212F09	12	12	85	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1212X09	12	12	120	19	12	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9
JPVJ2XR/L1616X09	16	16	120	19	16	0	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима ***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L). Левые державки (L) используются с правыми пластинами (R).

Запасные части.

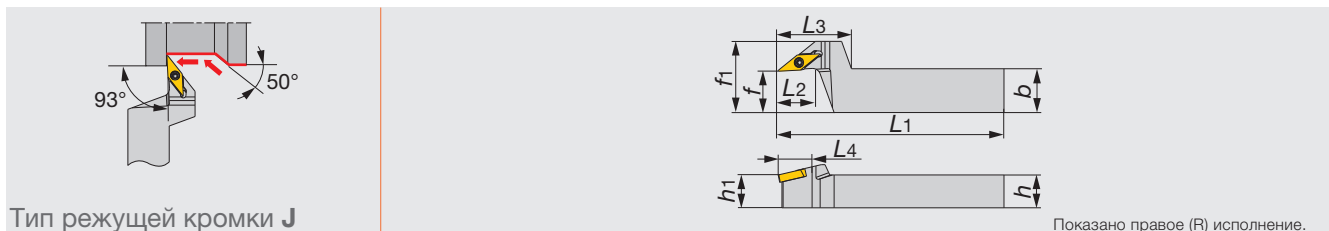


Обозначение	Рычаг	Штифт	Зажимной винт	Ключ
JPVJ2XR/L...	SLLV-1	SL-PI-2	SR10400611	HW2.0/5RED

Справочные страницы

JSVJ2XR/L, JPVJ2XR/L: Пластины → **B197**, Стандартные режимы резания → **B197**

Отогнутые резцы с креплением пластины винтом и углом в плане 93° для пластин VXGU.



Тип режущей кромки J

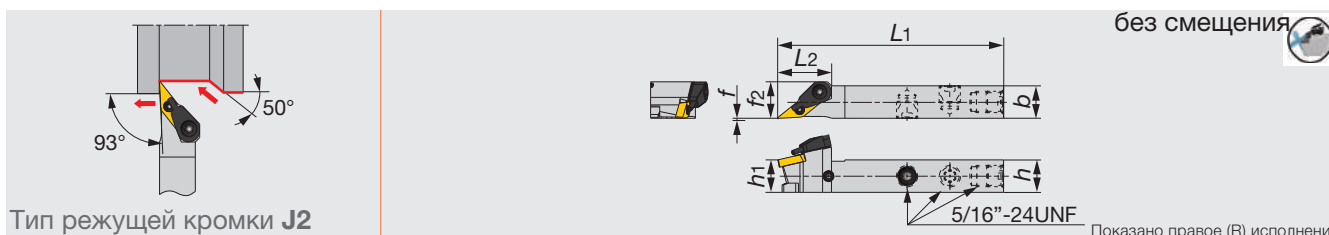
Обозначение	h	b	L1	L2	L3	L4	h1	f	f1	r _ε **	Пластина	Усилие зажима*
JSVJXR1016X09-F15	10	16	120	12	27	19	10	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216F09-F15	12	16	85	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1216X09-F15	12	16	120	12	27	19	12	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JSVJXR1620X09-F15	16	20	120	12	27	19	16	15	26	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **r_ε: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L).

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVJXR**-F15	SR34-508	T-7F

Отогнутые резцы с креплением пластины винтом и углом в плане 93° для пластин VXGU с подачей СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки J2

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	r _ε **	Пластина	Усилие зажима*
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	12	12	85	20	12	0	13.5	0.2	VXGU09T2**L/R...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **r_ε: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L). Левые державки (L) используются с правыми пластинами (R).

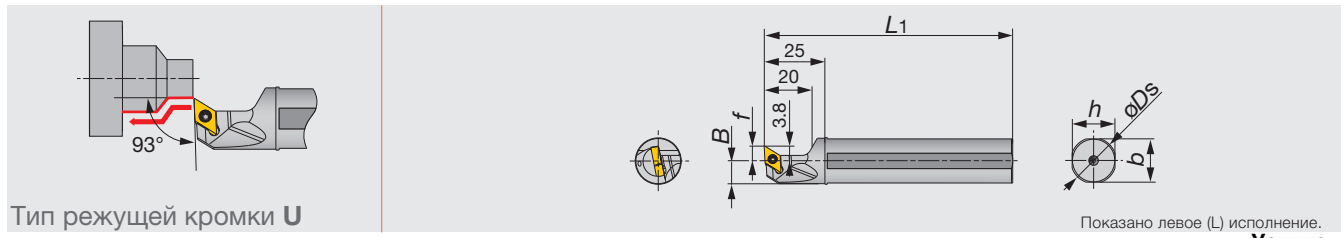
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Узел подачи СОЖ	Ключ
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F



MINIFORCE JS-SDUXL

Резцы с креплением пластины винтом и углом в плане 93° для пластин DXGU.



Тип режущей кромки U

Показано левое (L) исполнение.

Обозначение	øDs	f	L1	h	b	B	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JS14H-SDUXL07	14	6	100	13	6.75	6.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS159F-SDUXL07	15.875	6	85	15	7.687	7.687	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS16F-SDUXL07	16	6	85	15	7.75	7.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19G-SDUXL07	19.05	6	90	18	9.275	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS19X-SDUXL07	19.05	6	120	18	9.275	9.275	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20G-SDUXL07	20	6	90	19	9.75	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS20X-SDUXL07	20	6	120	19	9.75	9.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS22X-SDUXL07	22	10	120	21	10.75	10.75	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS25H-SDUXL07	25	10	100	24	12.25	12.25	0.2	DXGU0703**L...	0.9
JS254X-SDUXL07	25.4	10	120	24	12.45	12.45	0.2	DXGU0703**L...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Левые державки (L) используются с левыми пластинами (L).

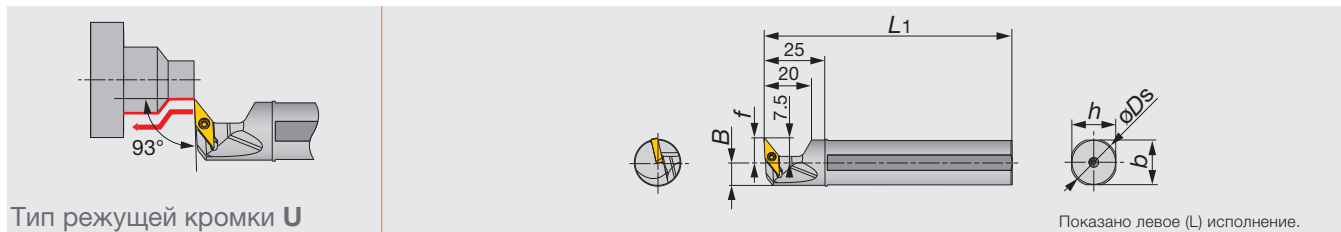
Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS**-SDUXL07	SR34-514	T-7F

MINIFORCE JS-SVUXL

Резцы с креплением пластины винтом и углом в плане 93° для пластин VXGU.



Тип режущей кромки U

Показано левое (L) исполнение.

Обозначение	øDs	f	L1	h	b	B	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JS159F-SVUXL09	15.875	10	85	15	7.7	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS16F-SVUXL09	16	10	85	15	7.7	7.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19G-SVUXL09	19.05	10	90	18	9.2	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS19X-SVUXL09	19.05	10	120	18	9.2	9.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20G-SVUXL09	20	10	90	19	9.7	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS20X-SVUXL09	20	10	120	19	9.7	9.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS22X-SVUXL09	22	10	120	21	10.7	10.7	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS25H-SVUXL09	25	10	100	24	12.2	12.2	0.2	VXGU09T2**L...	0.9
JS254X-SVUXL09	25.4	10	120	24	12.4	12.4	0.2	VXGU09T2**L...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Левые державки (L) используются с левыми пластинами (L).

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS**-SVUXL09	SR34-508	T-7F

Справочные страницы

JS-SDUXL: Пластины → B196, Стандартные режимы резания → B197

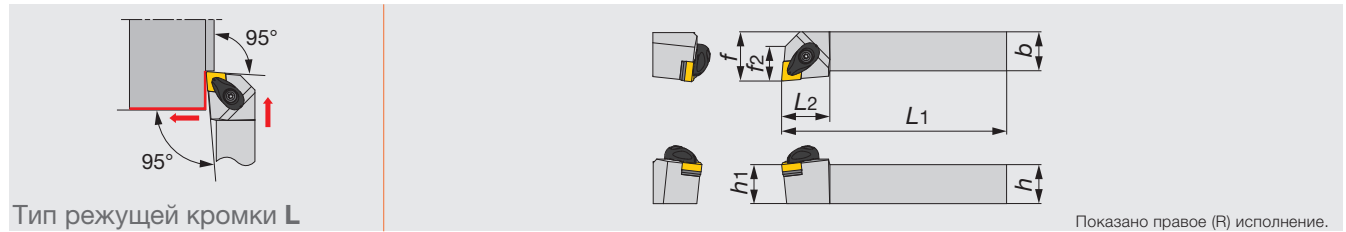
JS-SVUXL: Пластины → B197, Стандартные режимы резания → B197



ISO TURN

ACLNR/L-Eco

Резцы с двойным креплением и углом в плане 95° для негативной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
ACLNR/L2020K0904-A	20	20	125	25	20	25	18	0.8	CN**0904...	3
ACLNR/L2525M0904-A	25	25	150	25	25	32	18	0.8	CN**0904...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.

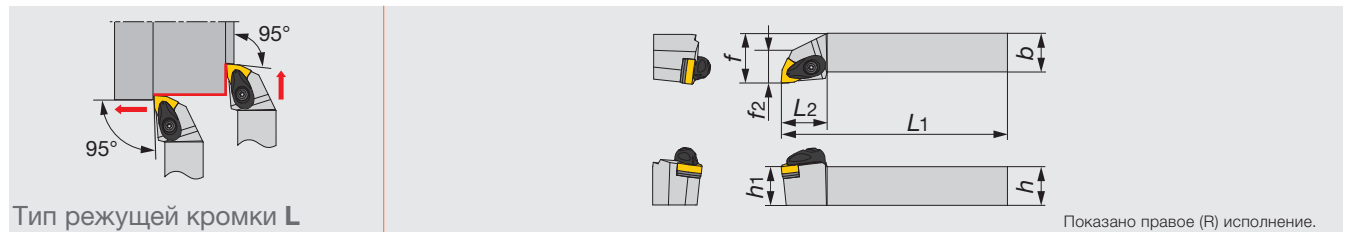
Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
ACLNR/L**0904-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F

ISO TURN

AWLNR/L-Eco

Резцы с двойным креплением и углом в плане 95° для негативной пластины типа "Тригон".



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
AWLNR/L2020K0604-A	20	20	125	27	20	25	16	0.8	WN**0604...	3
AWLNR/L2525M0604-A	25	25	150	27	25	32	23	0.8	WN**0604...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.

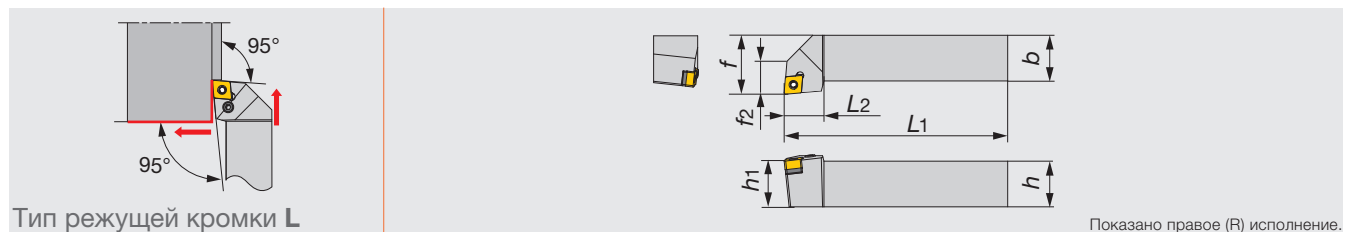
Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
AWLNR/L**0604-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F

ISO TURN

PCLNR/L-Eco

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 95° для негативной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
PCLNR/L2020K0904	20	20	125	20	20	25	15	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2525M0904	25	25	150	25	25	32	18	0.8	CN**0904...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PCLNR/L**0904	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

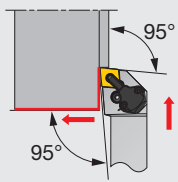
Справочные страницы

ACLNR/L-Eco, PCLNR/L-Eco: Пластины → B050 -, AWLNR/L-Eco: Пластины → B095 -

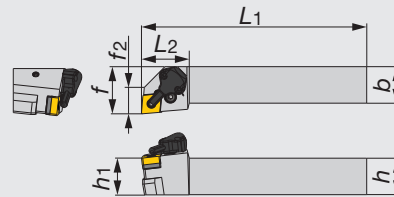
ISO ETURN

PCLNR/L-CHP-Eco

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 95° для негативной ромбической пластины с углом 80° и подачей СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки L



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
PCLNR/L2020K0904-CHP	20	20	125	33	20	32	18	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2525M0904-CHP	25	25	150	33	25	32	18	0.8	CN**0904...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ 1	Втулка	Рычаг
PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33

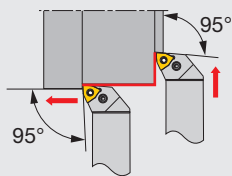
Запасные части.

Обозначение	Сопло	Монтажный винт	Ключ 2	Уплотнение	Винт для	Ключ 3
PCLNR/L**0904-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

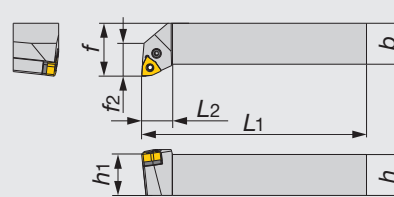
ISO ETURN

PWLNR/L-Eco

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 95° для негативной пластины типа "Тригон" с углом 80°



Тип режущей кромки L



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
PWLNR/L2020K0604	20	20	125	15	20	25	18	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2525M0604	25	25	150	19	25	32	20	0.8	WN**0604...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.

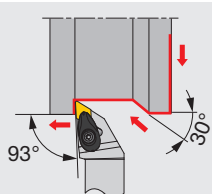
Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PWLNR/L**0604	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

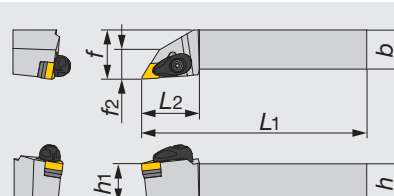
ISO ETURN

ADJNR/L-Eco

Резцы с двойным креплением и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки J



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
ADJNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	16	0.8	DN**1104...	3
ADJNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	19	0.8	DN**1104...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
ADJNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F

Справочные страницы

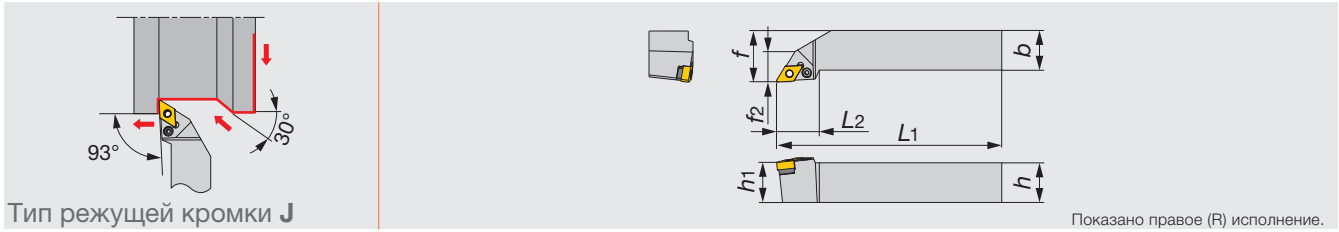
PCLNR/L-CHP-Eco: Пластины → B050 -, PWLNR/L-Eco: Пластины → B095 -, ADJNR/L-Eco: Пластины → B061 -



ISO TURN

PDJNR/L-Eco

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины с углом 55°.



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
PDJNR/L1616H1104	16	16	100	27	16	20	16	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2020K1104	20	20	125	27	20	25	16	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2525M1104	25	25	150	27	25	32	19	0.8	DN**1104...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.

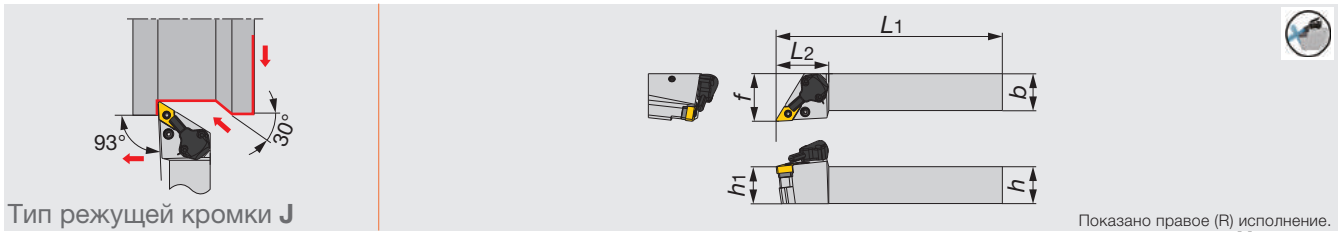
Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PDJNR/L**1104	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

ISO TURN

PDJNR/L-CHP-Eco

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины с углом 55° и подачей СОЖ под высоким давлением.



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
PDJNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1104...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ 1	Втулка	Рычаг
PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

Запасные части.

Обозначение	Сопло	Монтажный винт	Ключ 2	Уплотнение	Винт для СОЖ	Ключ 3
PDJNR/L**1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

Справочные страницы

PDJNR/L-Eco, PDJNR/L-CHP-Eco: Пластины → B061 -

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 93° для негативной треугольной пластины.

Тип режущей кромки **J**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>f2</i>	<i>r_e**</i>	Пластина	Усилие зажима*
PTJNR/L2525M1104	25	25	150	18	25	32	20	0.8	TN**1104...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима ***r_e*: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Рычаг
PTJNR/L2525M1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины.

Тип режущей кромки **G**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>f2</i>	<i>r_e**</i>	Пластина	Усилие зажима*
PTGNR/L2020K1104	20	20	125	20	20	25	15	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2525M1104	25	25	150	20	25	32	22.5	0.8	TN**1104...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима ***r_e*: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Рычаг
PTGNR/L**1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

Резцы подрезные с креплением рычагом и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины.

Тип режущей кромки **F**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>f2</i>	<i>r_e**</i>	Пластина	Усилие зажима*
PTFNR/L2020K1104	20	20	125	16	20	25	16	0.8	TN**1104...	2
PTFNR/L2525M1104	25	25	150	22	25	32	20	0.8	TN**1104...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима ***r_e*: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Рычаг
PTFNR/L**1104	LCS23A	P-2.5	LCL23

Справочные страницы

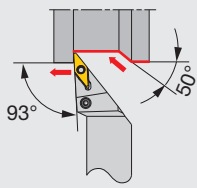
PTJNR/L-Eco, PTGNR/L-Eco, PTFNR/L-Eco: Пластины → B080 -



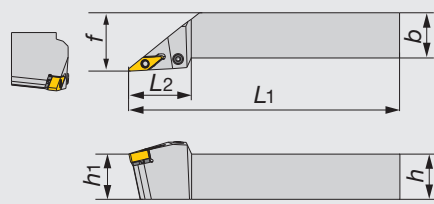
ISO TURN

PVJNR/L-Eco

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины с углом 35°.



Тип режущей кромки J



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
PVJNR/L2020K1204	20	20	125	35	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M1204	25	25	150	35	25	32	0.8	VN**1204...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине.

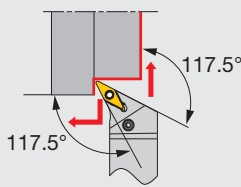
Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PVJNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

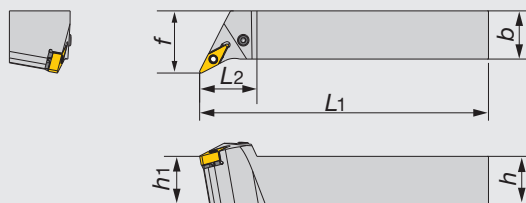
ISO TURN

PVQNR/L-Eco

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 117,5° для негативной ромбической пластины с углом 35°.



Тип режущей кромки Q



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
PVQNR/L2020K1204	20	20	125	30	20	25	0.8	VN**1204...	2
PVQNR/L2525M1204	25	25	150	30	25	32	0.8	VN**1204...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине.

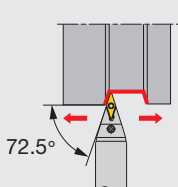
Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PVQNR/L**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

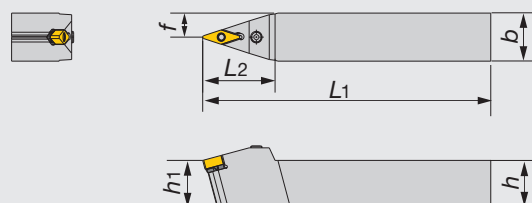
ISO TURN

PVVNN-Eco

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 72,5° для негативной ромбической пластины с углом 35°.



Тип режущей кромки V



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
PVVNN2020K1204	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	2
PVVNN2525M1204	25	25	150	38	25	12.5	0.8	VN**1204...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине.

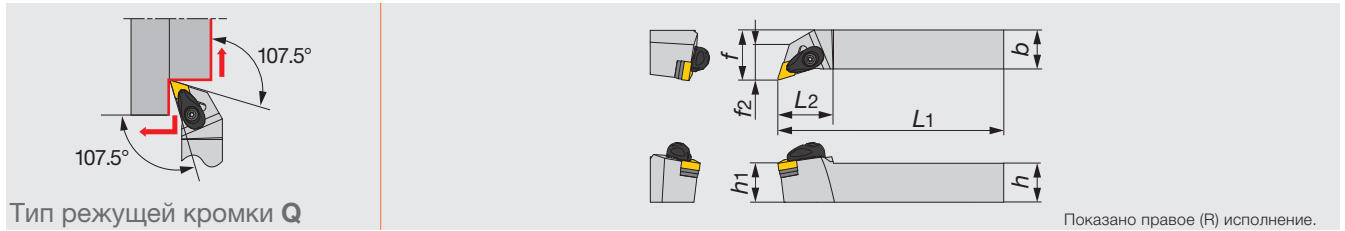
Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PVVNN**1204	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

Справочные страницы

PVJNR/L-Eco, PVQNR/L-Eco, PVVNN-Eco: Пластины → B091 -

Резцы с двойным креплением и углом в плане 107,5° для негативной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки Q

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима*
ADQNR/L2020K1104-A	20	20	125	30	20	25	18	0.8	DN**1104...	3
ADQNR/L2525M1104-A	25	25	150	30	25	32	20	0.8	DN**1104...	3

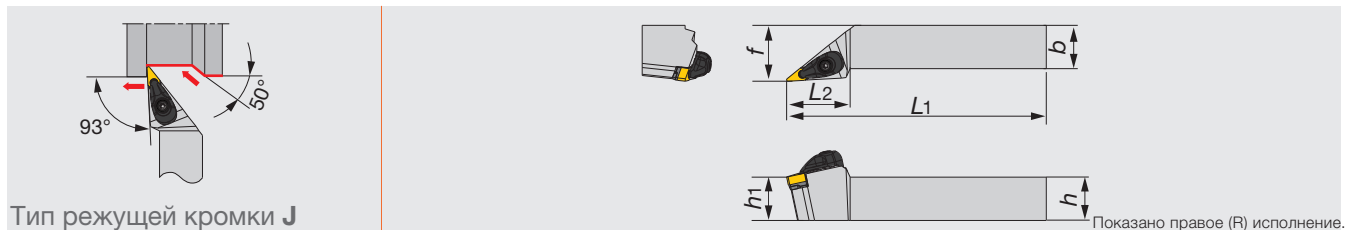
*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Зажимной винт	Ключ
ADQNR/L**1104-A	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F

Державки для наружной обработки

Резцы с двойным креплением и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины с углом 35°.



Тип режущей кромки J

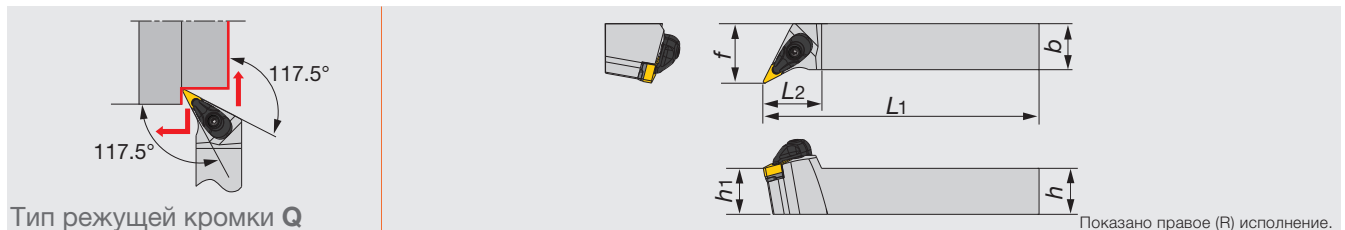
Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
AVJNR/L2020K1204-A	20	20	125	37	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVJNR/L2525M1204-A	25	25	150	37	25	32	0.8	VN**1204...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
AVJNR/L**A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

Резцы с двойным креплением и углом в плане 117,5° для негативной ромбической пластины с углом 35°.



Тип режущей кромки Q

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
AVQNR/L2020K1204-A	20	20	125	32	20	25	0.8	VN**1204...	3
AVQNR/L2525M1204-A	25	25	150	32	25	32	0.8	VN**1204...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
AVQNR/L**-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

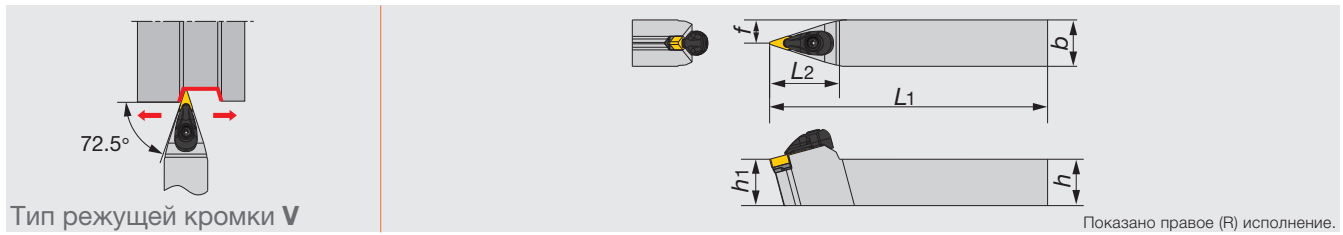
Справочные страницы

ADQNR/L-Eco: Пластины → B061 -

AVJNR/L-Eco, AVQNR/L-Eco: Пластины → B091 -



Резцы с двойным креплением и углом в плане $72,5^\circ$ для негативной ромбической пластины с углом 35° .



Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
AVVNN2020K1204-A	20	20	125	38	20	10	0.8	VN**1204...	3
AVVNN2525K1204-A	25	25	150	38	25	13	0.8	VN**1204...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

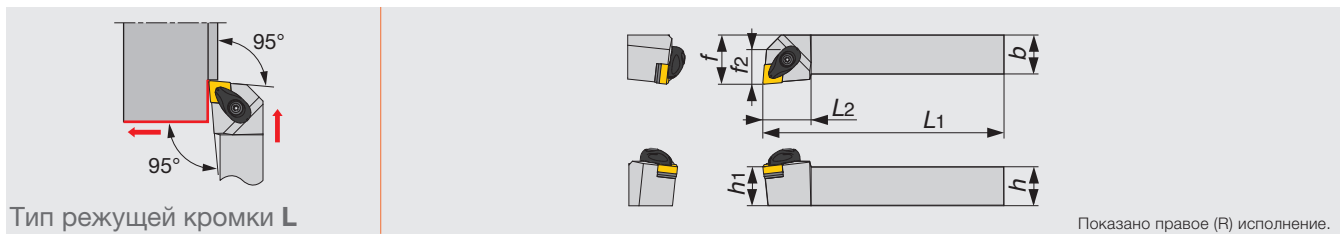
Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
AVVNN**-A	ACP3L-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV222	CSTB-3.0	T-15F

TURNING

ACLNR/L

Резцы с двойным креплением и углом в плане 95° для негативной ромбической пластины с углом 80° .



Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
ACLNR/L2020K12-A	20	20	125	26	20	25	19	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	32	21	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L3225P12-A	32	25	170	30	32	32	21	0.8	CN**1204...	3
ACLNR/L2525M16-A	25	25	150	31	25	32	22	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3225P16-A	32	25	170	31	32	32	22	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3232P16-A	32	32	170	31	32	40	22	1.2	CN**1606...	6.4
ACLNR/L3232P19-A	32	32	170	40	32	40	25	1.2	CN**1906...	6.4
ACLNR/L4040S19-A	40	40	250	40	40	50	25	1.2	CN**1906...	6.4

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

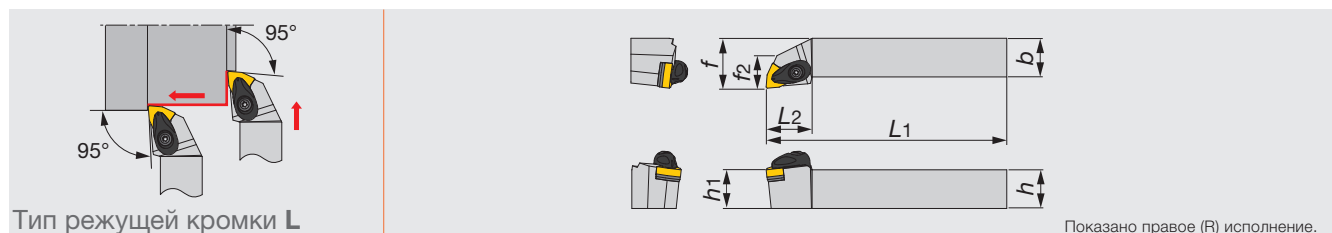
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ 1	Ключ 2
ACLNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F	-
ACLNR/L**16-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASC533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ACLNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASC634	CSTB-5	-	KEYV-T20

Справочные страницы

AVVNN-Eco: Пластины → B091 -

ACLNR/L: Пластины → B050 -, CBN → B163 -, PCD → B176

Резцы с двойным креплением и углом в плане 95° для негативной пластины типа "Тригон".



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rc**	Пластина	Усилие зажима*
AWLNR/L2020K06-A	20	20	125	27	20	25	16	0.8	WN**0604...	3
AWLNR/L2020K08-A	20	20	125	30	20	25	19	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L2525M06-A	25	25	150	27	25	32	23	0.8	WN**0604...	3
AWLNR/L2525M08-A	25	25	150	30	25	32	21	0.8	WN**0804...	3
AWLNR/L3225P08-A	32	25	170	30	32	32	21	0.8	WN**0804...	3

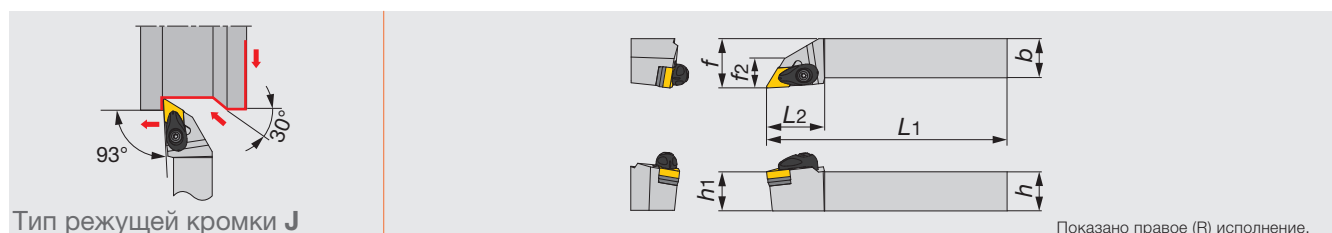
*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

**rc: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
AWLNR/L**06-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F
AWLNR/L**08-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F

Резцы с двойным креплением и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rc**	Пластина	Усилие зажима*
ADJNR/L2020K15-A	20	20	125	36	20	25	17	0.8	DN**1504...	3
ADJNR/L2020K1506-A	20	20	125	36	20	25	17	0.8	DN**1506...	3
ADJNR/L2525M15-A	25	25	150	36	25	32	18	0.8	DN**1504...	3
ADJNR/L2525M1506-A	25	25	150	36	25	32	18	0.8	DN**1506...	3
ADJNR/L3225P15-A	32	25	170	36	32	32	18	0.8	DN**1504...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

**rc: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
ADJNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
ADJNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

Справочные страницы

AWLNR/L: Пластины → B095 -, CBN → B165

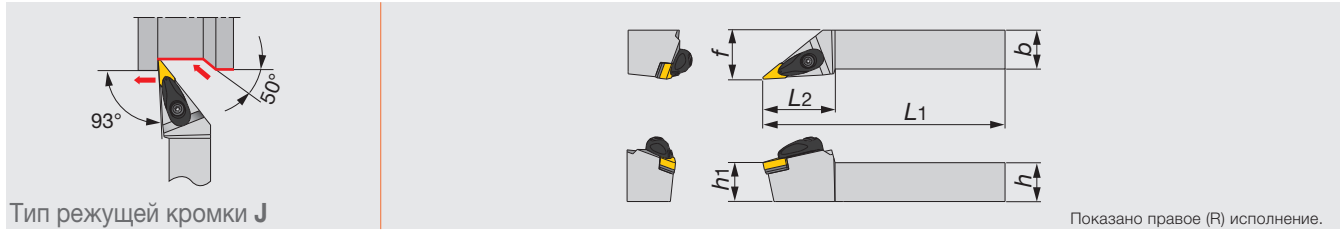
ADJNR/L: Пластины → B061 -, CBN → B163 -, PCD → B176



TURNINGA

AVJNR/L

Резцы с двойным креплением и углом в плане 93° для негативных ромбических пластин с углом 25° и 35° .



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	$L1$	$L2$	$h1$	f	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
AVJNR/L2020K16-A	20	20	125	43	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVJNR/L2525M16-A	25	25	150	46	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

** r_e : Стандартный радиус при вершине.

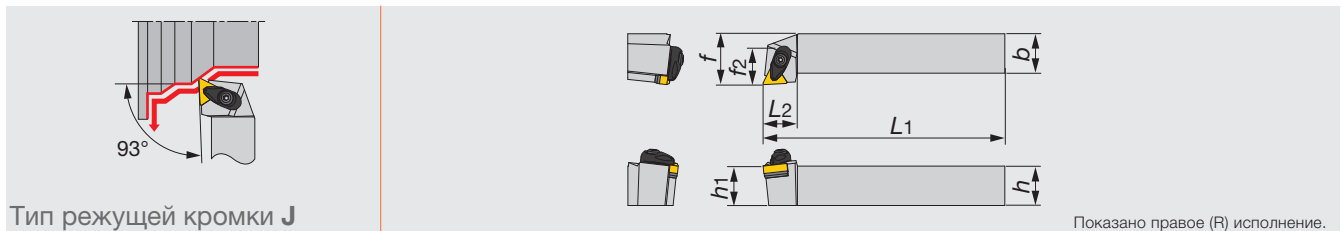
Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт пружины	Ключ
AVJNR/L**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

TURNINGA

ATJNR/L

Резцы с двойным креплением и углом в плане 93° для негативных треугольных пластин



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	$L1$	$L2$	$h1$	f	$f2$	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
ATJNR/L2020K16-A	20	20	125	22	20	25	23	0.8	TN**1604...	3
ATJNR/L2525M16-A	25	25	150	22	25	32	25	0.8	TN**1604...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

** r_e : Стандартный радиус при вершине.

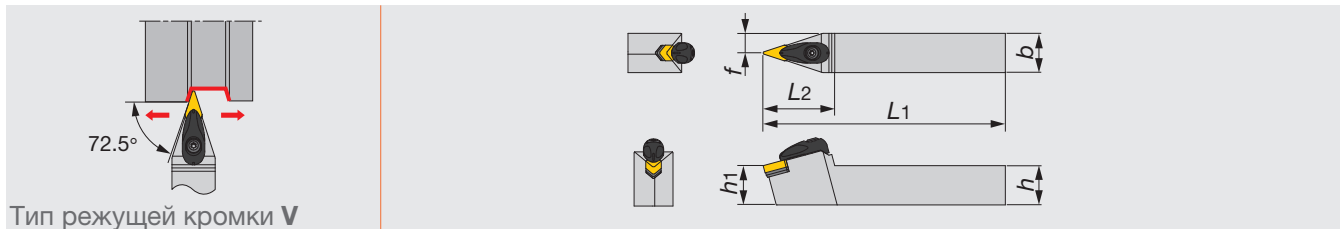
Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
ATJNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

TURNINGA

AVVNN

Резцы с двойным креплением и углом в плане $72,5^\circ$ для негативных ромбических пластин с углом 25° и 35° .



Тип режущей кромки V

Обозначение	h	b	$L1$	$L2$	$h1$	f	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
AVVNN2020K16-A	20	20	125	46	20	10	0.8	V/YN**1604...	3
AVVNN2525M16-A	25	25	150	46	25	12.5	0.8	V/YN**1604...	3

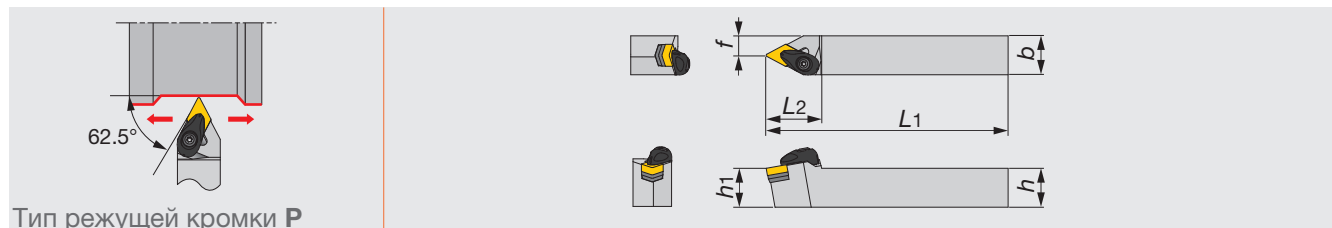
*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

** r_e : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт пружины	Ключ
AVVNN**16-A	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

Резцы с двойным креплением и углом в плане 62° для негативной ромбической пластины с углом 55° .



Тип режущей кромки P

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
ADPNN2020K15-A	20	20	125	36	20	7.5	0.8	DN**1504...	3
ADPNN2525M15-A	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**1504...	3

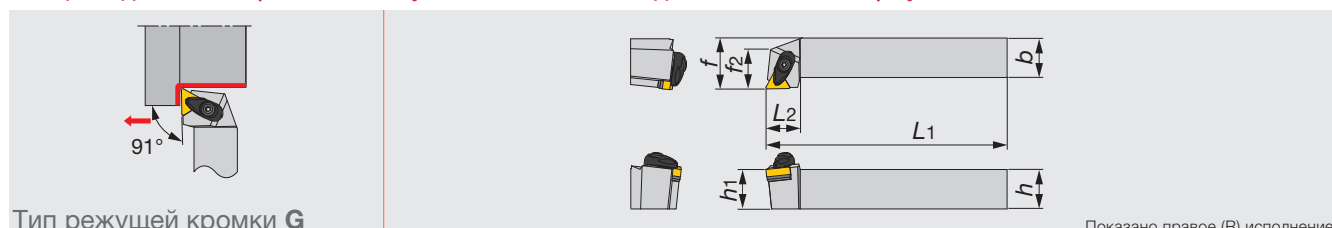
*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
ADPNN**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F

Резцы с двойным креплением и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки G

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
ATGNR/L2020K16-A	20	20	125	22	20	25	22	0.8	TN**1604...	3
ATGNR/L2525M16-A	25	25	150	22	25	32	25	0.8	TN**1604...	3
ATGNR/L2525M22-A	25	25	150	26	25	32	26	0.8	TN**2204...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
ATGNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F
ATGNR/L**22-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F

Справочные страницы

AVJNR/L, AWNN: Пластины → B091 -, B102, CBN → B165 -, PCD → B176

ATJNR/L, ATGNR/L: Пластины → B080 -, CBN → B164, PCD → B176

ADPNN: Пластины → B061 -, CBN → B163 -, PCD → B176

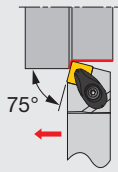




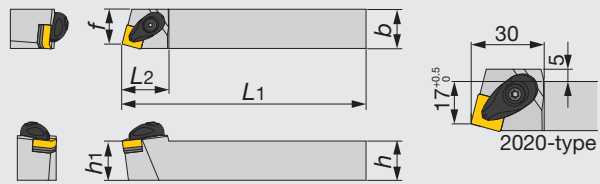
TURNINGA

ASBNR/L

Резцы с двойным креплением и углом в плане 75° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **B**



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _e **	Пластина	Усилие зажима*
ASBNR/L2020K12-A	20	20	125	30	20	17	0.8	SN**1204...	3
ASBNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	22	0.8	SN**1204...	3
ASBNR/L2525M15-A	25	25	150	42.5	25	22	1.2	SN**1506...	6.4
ASBNR/L3232P15-A	32	32	170	42.5	32	27	1.2	SN**1506...	6.4
ASBNR/L3232P19-A	32	32	170	47.5	32	27	1.2	SN**1906...	6.4
ASBNR/L4040S19-A	40	40	250	47.5	40	35	1.2	SN**1906...	6.4

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

***r*_e: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

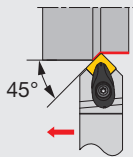


Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ 1	Ключ 2
ASBNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	-
ASBNR/L**15-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ASBNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS634	CSTB-5	-	KEYV-T20

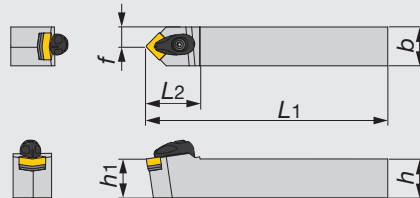
TURNINGA

ASDNN

Резцы с двойным креплением и углом в плане 45° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **D**



Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _e **	Пластина	Усилие зажима*
ASDNN2020K12-A	20	20	125	35	20	10	0.8	SN**1204...	3
ASDNN2525M12-A	25	25	150	35	25	12.5	0.8	SN**1204...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

***r*_e: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

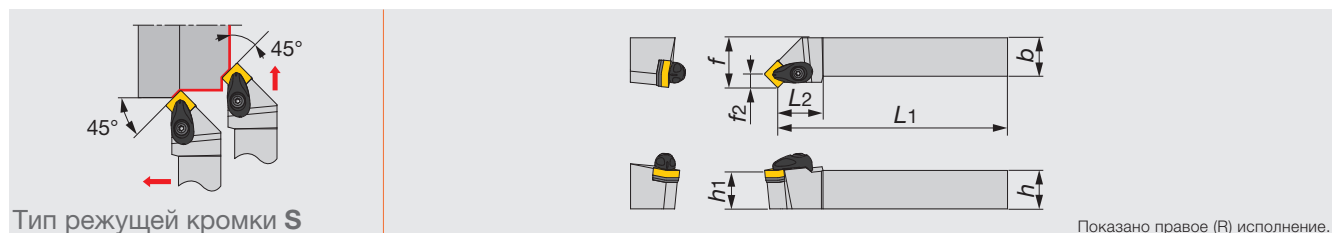


Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
ASDNN**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

Справочные страницы

ASBNR/L, ASDNN: Пластины → B071 -, CBN → B164 -, PCD → B176

Резцы с двойным креплением и углом в плане 45° (S-тип), для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки S

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
ASSNR/L2020K12-A	20	20	125	30	20	25	8.3	0.8	SN**1204...	3
ASSNR/L2525M12-A	25	25	150	30	25	32	8.3	0.8	SN**1204...	3
ASSNR/L2525M15-A	25	25	150	25	25	32	10.3	1.2	SN**1506...	6.4
ASSNR/L3232P15-A	32	32	170	25	32	40	10.3	1.2	SN**1506...	6.4
ASSNR/L3232P19-A	32	32	170	27.5	32	40	12.5	1.2	SN**1906...	6.4
ASSNR/L4040S19-A	40	40	250	27.5	40	50	12.5	1.2	SN**1906...	6.4

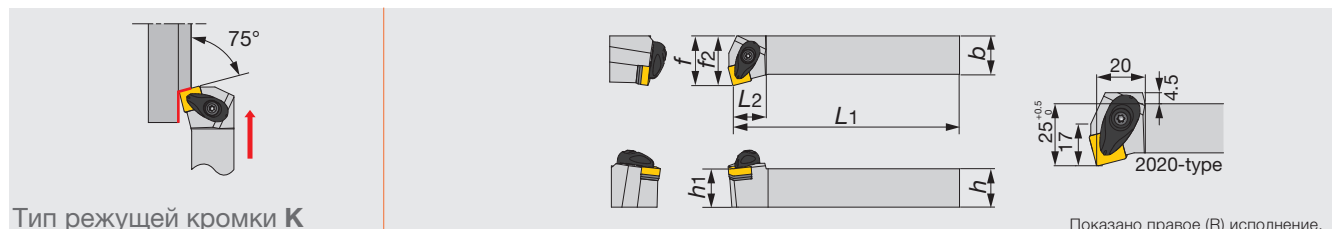
*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ 1	Ключ 2
ASSNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F	-
ASSNR/L**15-A	ACP5S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS533	CSTB-5	-	KEYV-T20
ASSNR/L**19-A	ACP6S	ACS-6W	BP-8.8	SP-2.5	ASS634	CSTB-5	-	KEYV-T20

Резцы с двойным креплением и углом в плане 75° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки K

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
ASKNR/L2020K12-A	20	20	125	20	20	25	17	0.8	SN**1204...	3
ASKNR/L2525M12-A	25	25	150	22	25	32	21	0.8	SN**1204...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

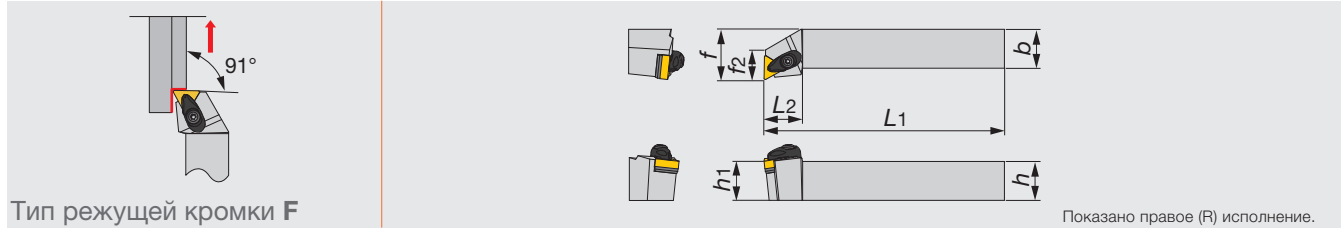
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
ASKNR/L**12-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F



TURNINGA

ATFNR/L

Резцы для подрезки с двойным креплением и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки F

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
ATFNR/L2020K16-A	20	20	125	25	20	25	18	0.8	TN**1604...	3
ATFNR/L2525M16-A	25	25	150	25	25	32	19	0.8	TN**1604...	3
ATFNR/L2525M22-A	25	25	150	29	25	32	23	0.8	TN**2204...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима
 **re: Стандартный радиус при вершине.

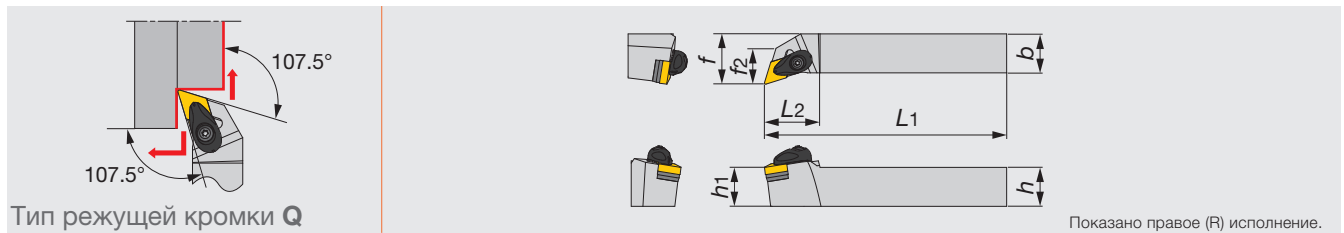
Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
ATFNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F
ATFNR/L**22-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST422	CSTB-3.5	T-15F

TURNINGA

ADQNR/L

Резцы с двойным креплением и углом в плане 107,5° для негативной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки Q

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
ADQNR/L2020K15-A	20	20	125	32	20	25	21	0.8	DN**1504...	3
ADQNR/L2020K1506-A	20	20	125	32	20	25	21	0.8	DN**1506...	3
ADQNR/L2525M15-A	25	25	150	36	25	32	23	0.8	DN**1504...	3
ADQNR/L2525M1506-A	25	25	150	36	25	32	23	0.8	DN**1506...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима
 **re: Стандартный радиус при вершине.

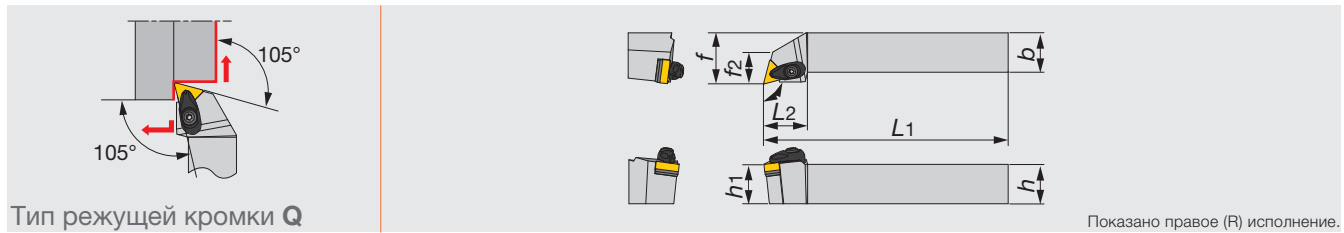
Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
ADQNR/L**15-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
ADQNR/L**1506-A	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

TURNINGA

ATQNR/L

Резцы с двойным креплением и углом в плане 105° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки Q

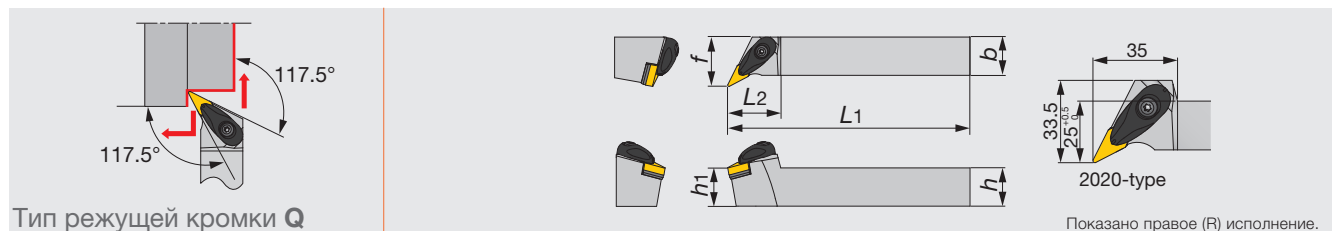
Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
ATQNR/L2020K16-A	20	20	125	28	20	25	18	0.8	TN**1604...	3
ATQNR/L2525M16-A	25	25	150	28	25	32	20	0.8	TN**1604...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима
 **re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
ATQNR/L**16-A	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

Резцы с двойным креплением и углом в плане 117,5° для негативных ромбических пластин с углом 25° и 35°.



Тип режущей кромки **Q**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>r_e**</i>	Пластина	Усилие зажима*
AVQNR/L2020K16-A	20	20	125	35	20	25	0.8	V/YN**1604...	3
AVQNR/L2525M16-A	25	25	150	35	25	32	0.8	V/YN**1604...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

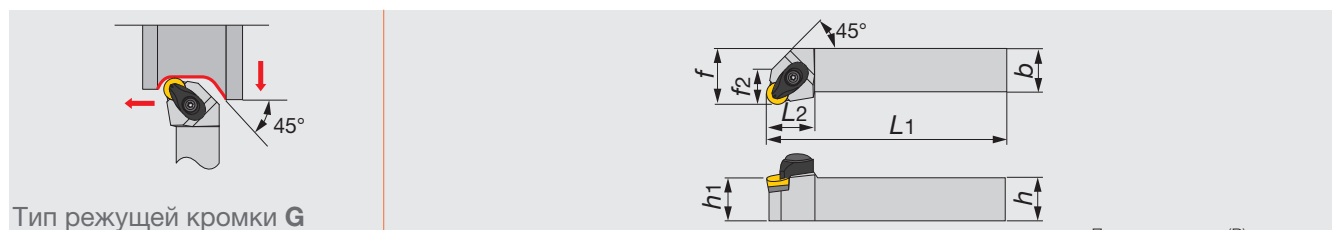
***r_e*: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
AVQNR/L...	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

Державки для наружной обработки

Резцы с двойным креплением и углом в плане 91° для негативной круглой пластины.



Тип режущей кромки **G**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>f2</i>	<i>r_e**</i>	Пластина	Усилие зажима*
ARGNR/L2525M12-A	25	25	150	28	25	32	20	6.35	RN**120400	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

***r_e*: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Винт подкладной	Ключ
ARGNR/L...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASR420	CSTB-3.5	T-15F

Справочные страницы

ATFNRL: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

ADQNR/L: Пластины → **B061** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**

ATQNR/L: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

AVQNR/L: Пластины → **B091** -, **B102**, CBN → **B165** -, PCD → **B176**

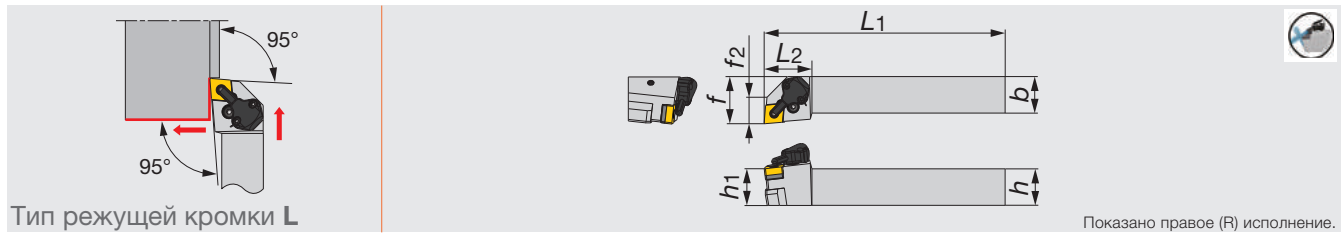
ARGNR/L: Пластины → **B070**



TUNG T^{URN}JET

PCLNR/L-CHP

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 95° для негативной ромбической пластины с углом 80° и подачей СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима*
PCLNR/L2020K0904-CHP	20	20	125	33	20	32	18	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2020K12-CHP	20	20	125	33	20	32	18	0.8	CN**1204...	3
PCLNR/L2525M0904-CHP	25	25	150	33	25	32	18	0.8	CN**0904...	2
PCLNR/L2525M12-CHP	25	25	150	33	25	32	18	0.8	CN**1204...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ 1	Втулка	Рычаг
PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33
PCLNR/L**12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

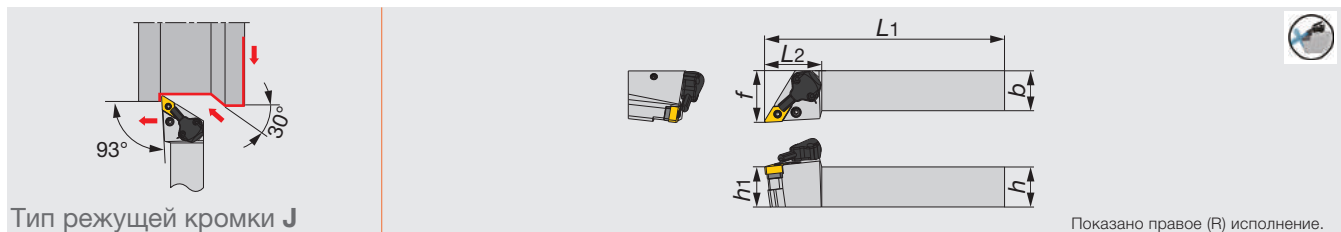
Запасные части.

Обозначение	Сопло	Монтажный винт	Ключ 2	Уплотнение	Винт для СОЖ	Ключ 3
PCLNR/L**0904-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PCLNR/L**12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

TUNG T^{URN}JET

PDJNR/L-CHP

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины с углом 55° и подачей СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
PDJNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2020K15-CHP	20	20	125	36	20	32	0.8	DN**1504...	3
PDJNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1104...	2
PDJNR/L2525M15-CHP	25	25	150	36	25	32	0.8	DN**1504...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ 1	Втулка	Рычаг
PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L
PDJNR/L**15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

Запасные части.

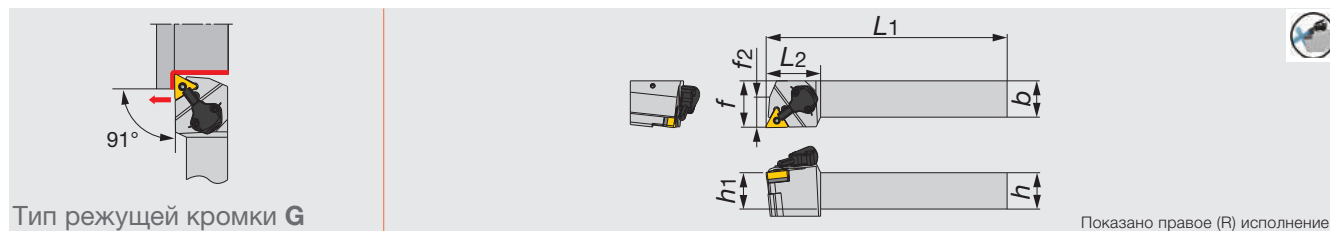
Обозначение	Сопло	Монтажный винт	Ключ 2	Уплотнение	Винт для СОЖ	Ключ 3
PDJNR/L**1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PDJNR/L**15-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

Справочные страницы

PCLNR/L-CHP: Пластины → B050 -, CBN → B163 -, PCD → B176

PDJNR/L-CHP: Пластины → B061 -, CBN → B163 -, PCD → B176

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины и подачи СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки G

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	r _ε **	Пластина	Усилие зажима*
PTGNR/L2020K1104-CHP	20	20	125	38	20	32	21	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2020K16-CHP	20	20	125	38	20	32	21	0.8	TN**1604...	2
PTGNR/L2525M1104-CHP	25	25	150	38	25	32	21	0.8	TN**1104...	2
PTGNR/L2525M16-CHP	25	25	150	38	25	32	21	0.8	TN**1604...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

**r_ε: Стандартный радиус при вершине.

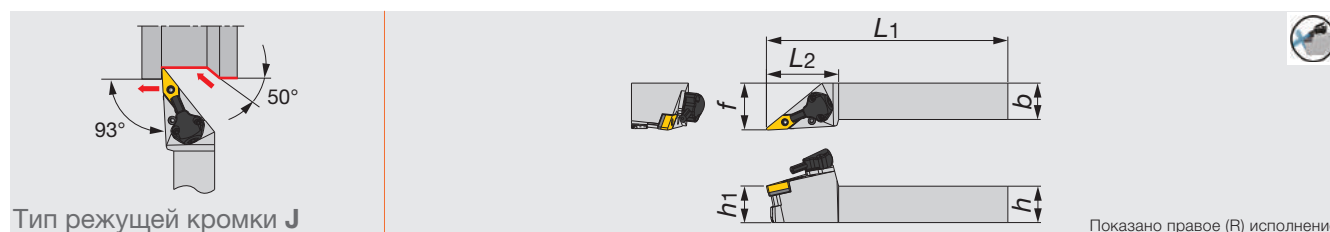
Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ 1	Втулка	Рычаг
PTGNR/L**1104-CHP	-	LCS23A	P-2.5	LSP3	LCL23
PTGNR/L**16-CHP	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

Запасные части.

Обозначение	Сопло	Монтажный винт	Ключ 2	Уплотнение	Винт для СОЖ	Ключ 3
PTGNR/L**1104-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PTGNR/L**16-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 93° для негативных ромбических пластин с углом 25° и 35° и подачи СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	r _ε **	Пластина	Усилие зажима*
PVJNR/L2020K1204-CHP	20	20	125	50	25	32	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2525M1204-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	VN**1204...	2
PVJNR/L2020K16-CHP	20	20	125	50	20	32	0.8	V/YN**1604...	2
PVJNR/L2525M16-CHP	25	25	150	50	25	32	0.8	V/YN**1604...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

**r_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ 1	Втулка	Рычаг
PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V
PVJNR/L**16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

Запасные части.

Обозначение	Сопло	Монтажный винт	Ключ 2	Уплотнение	Винт для СОЖ	Ключ 3
PVJNR/L**1204-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PVJNR/L**16-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

Справочные страницы

PTGNR/L-CHP: Пластины → B080 -, CBN → B164 -, PCD → B176

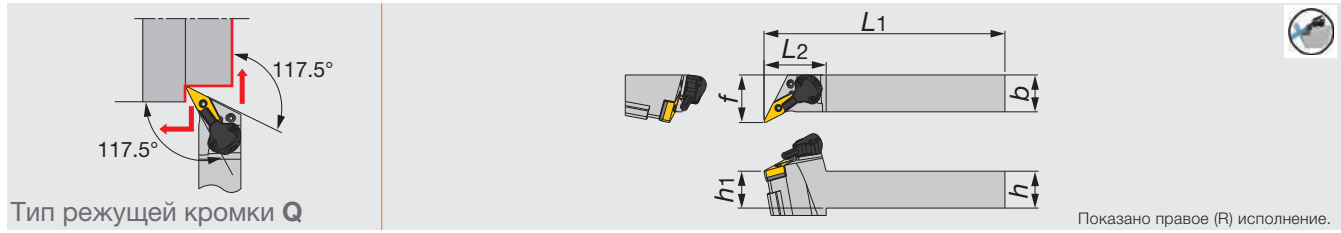
PVJNR/L-CHP: Пластины → B091 -, B102, CBN → B165 -, PCD → B176



TUNG T^{URN}JET

PVQNR/L-CHP

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 117,5° для негативных ромбических пластин с углом 25° и 35° и подачей СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки Q

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
PVQNR/L2020K16-CHP	20	20	125	42.5	20	32	0.8	V/YN**1604...	2
PVQNR/L2525M16-CHP	25	25	150	42.5	25	32	0.8	V/YN**1604...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ 1	Втулка	Рычаг
PVQNR/L**-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V

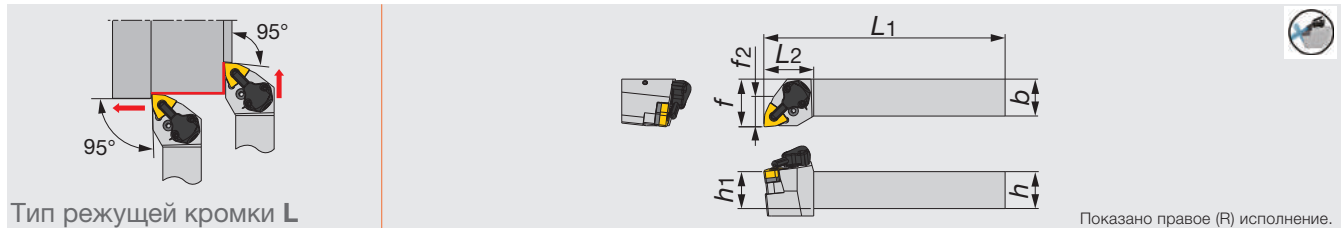
Запасные части.

Обозначение	Сопло	Монтажный винт	Ключ 2	Уплотнение	Винт для СОЖ	Ключ 3
PVQNR/L**-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

TUNG T^{URN}JET

PWLNR/L-CHP

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 95° для негативной треугольной пластины типа "Тригон" и подачей СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
PWLNR/L2020K0604-CHP	20	20	125	34	20	32	20	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2020K08-CHP	20	20	125	34	20	32	20	0.8	WN**0804...	3
PWLNR/L2525M0604-CHP	25	25	150	34	25	32	20	0.8	WN**0604...	2
PWLNR/L2525M08-CHP	25	25	150	34	25	32	20	0.8	WN**0804...	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ 1	Втулка	Рычаг
PWLNR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PWLNR/L**08-CHP	LSW42	LCS4	P-2.5	LSP4	LCL4

Запасные части.

Обозначение	Сопло	Монтажный винт	Ключ 2	Уплотнение	Винт для СОЖ	Ключ 3
PWLNR/L**0604-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2
PWLNR/L**08-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N	SRM4X4TL360	P-2

Справочные страницы

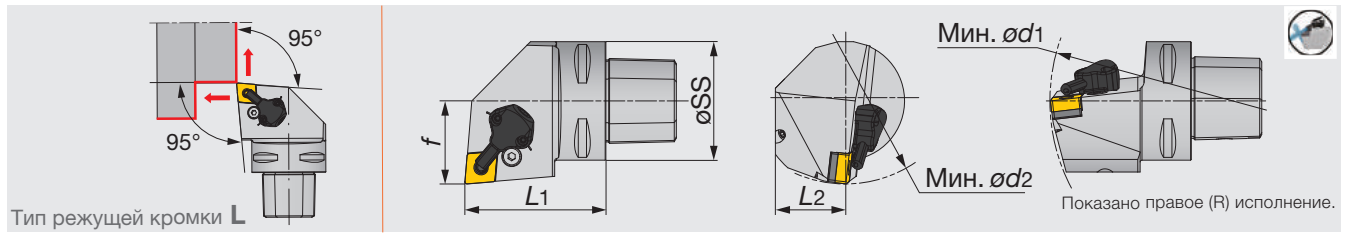
PVQNR/L-CHP: Пластины → B091 -, B102, CBN → B165 -, PCD → B176

PWLNR/L-CHP, C-PWLN-CHP: Пластины → B095 -, CBN → B165

C-PCLN-CHP: Пластины → B050 -, CBN → B163 -, PCD → B176

C-PDJN-CHP: Пластины → B061 -, CBN → B163 -, PCD → B176

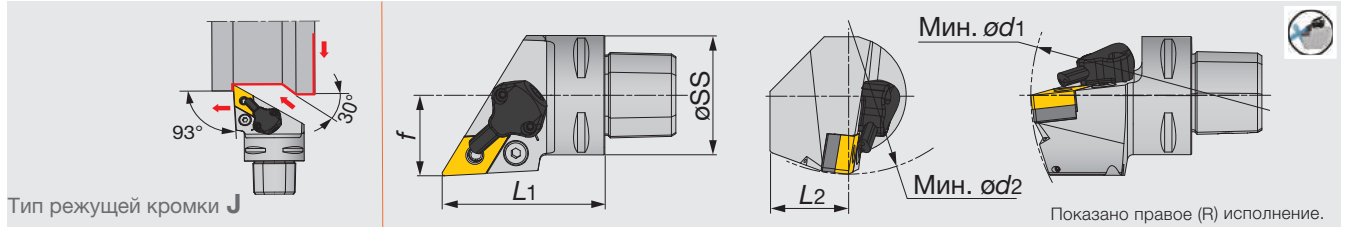
Резцы с креплением рычагом и соединением TungCar для негативной ромбической пластины с углом 80° и подачей СОЖ под высоким давлением.



Обозначение	øSS	L1	L2	f	ød1	ød2	rε**	Пластина
C4PCLNR/L27050-0904-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**0904...
C4PCLNR/L27050-12-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	CN**1204...
C5PCLNR/L35060-12-CHP	50	60	32	35	165	110	0.8	CN**1204...
C6PCLNR/L45065-0904-CHP	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**0904...
C6PCLNR/L45065-12-CHP	63	65	41	45	190	125	0.8	CN**1204...

**rε: Стандартный радиус при вершине.

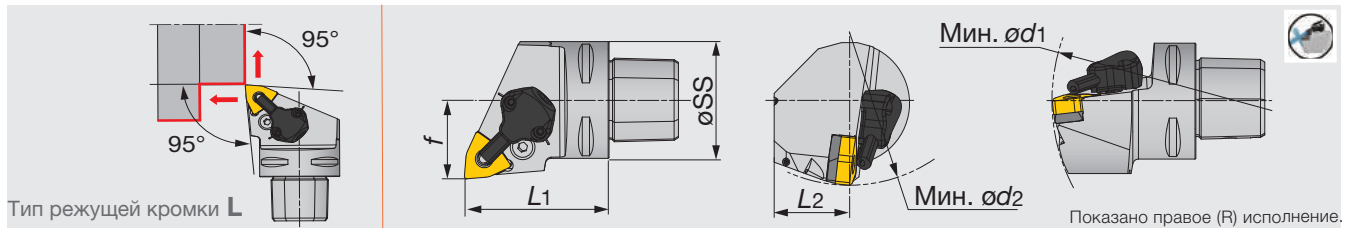
Резцы с креплением рычагом и соединением TungCar для негативной ромбической пластины с углом 55° и подачей СОЖ под высоким давлением.



Обозначение	øSS	L1	L2	f	ød1	ød2	rε**	Пластина
C4PDJNR/L27050-1104-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	DN**1104...
C4PDJNR/L27050-15-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	DN**1504(06)...
C5PDJNR/L35060-15-CHP	50	60	32	35	165	110	0.8	DN**1504(06)...
C6PDJNR/L45065-1104-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	DN**1104...
C6PDJNR/L45065-15-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	DN**1504(06)...

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Резцы с креплением рычагом и соединением TungCar для негативной треугольной пластины типа "Тригон" с углом 80° и подачей СОЖ под высоким давлением.



Обозначение	øSS	L1	L2	f	ød1	ød2	rε**	Пластина
C4PWLNLR/L27050-0604-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0604...
C4PWLNLR/L27050-08-CHP	40	50	25	27	140	110	0.8	WN**0804...
C6PWLNLR/L45065-08-CHP	63	65	41	45	190	110	0.8	WN**0804...

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части. Для типа P

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ 1	Втулка	Рычаг
C*PCLNR/L**12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
C*PWLNR/L**08-CHP	LSW42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
C*PDJNR/L**15-CHP	LSD43A	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
C*PCLNR/L**0904-CHP	LSC317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33
C*PWLNLR/L**0604-CHP	LSW312	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
C*PDJNR/L**1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

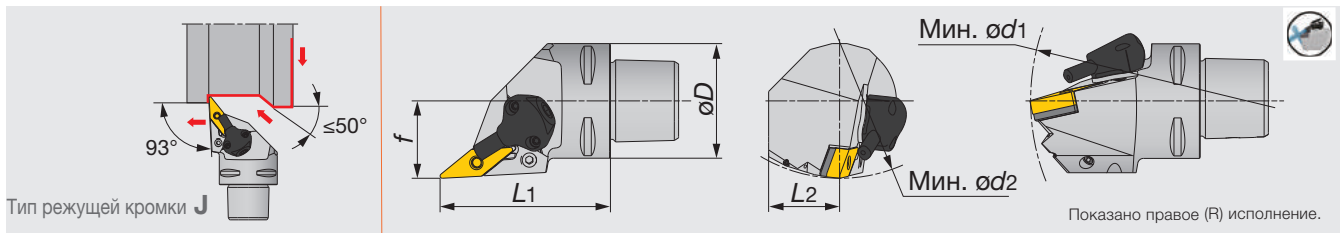
Детали СОЖ.

Обозначение	Сопло	Монтажный винт	Ключ 2	Уплотнение
C*PCLNR/L**12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PWLNR/L**08-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N
C*PDJNR/L**15-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N



TUNGTURN C-PVJNR/L-CHP

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 93° и соединением TungCar для негативных ромбических пластин с углом 25° и 35° и подачи СОЖ под высоким давлением.



Обозначение	$\varnothing D$	L_1	L_2	f	$\varnothing d_1$	$\varnothing d_2$	r_{ϵ}^{**}	Пластина
C4PVJNR/L27060-1204-CHP	40	60	20	27	140	90	0.8	VN**1204...
C4PVJNR/L27060-16-CHP	40	60	-	27	140	110	0.8	V/YN**1604...
C6PVJNR/L45065-1204-CHP	63	65	31.5	45	190	81	0.8	VN**1204...
C6PVJNR/L45065-16-CHP	63	65	-	45	190	81	0.8	V/YN**1604...

Применимо для охлаждающей жидкости 14 МПа

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

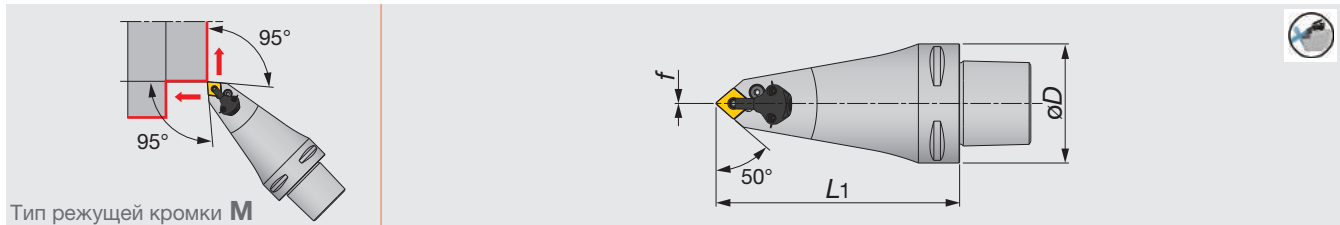
Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1	Втулка	Рычаг
C*PVJNR/L**1204-CHP	LSV212	LCS3V	P-2.5	P-3	LSP3	LCL3V
C*PVJNR/L**16-CHP	LSV317	LCS3V	P-2.5	-	LSP3	LCL3V

Запасные части.

Обозначение	Сопло	Монтажный винт	Ключ 2	Уплотнение
C*PVJNR/L**16-CHP	CU-V-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

TUNGTURN C-PCMNN-CHP

Резцы с креплением рычагом и соединением TungCar для негативной ромбической пластины с углом 80° и подачи СОЖ под высоким давлением.



Обозначение	h	b	L_1	L_2	Пластина
C6PCMNN00130-12-CHP	63	115	0	0.8	CN**1204...

Применимо для охлаждающей жидкости 14 МПа

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Только для наружного точения

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ 1	Втулка	Рычаг
C6PCMNN00130-12-CHP	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

Запасные части.

Обозначение	Сопло	Монтажный винт	Ключ 2	Уплотнение
C6PCMNN00130-12-CHP	CU-CW-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

Справочные страницы

C-PVJNR/L-CHP: Пластины → B091 -, B102, CBN → B165 -, PCD → B176

C-PCMNN-CHP: Пластины → B050 -, CBN → B163 -, PCD → B176

C-PDMNL-CHP: Пластины → B061 -, CBN → B163 -, PCD → B176

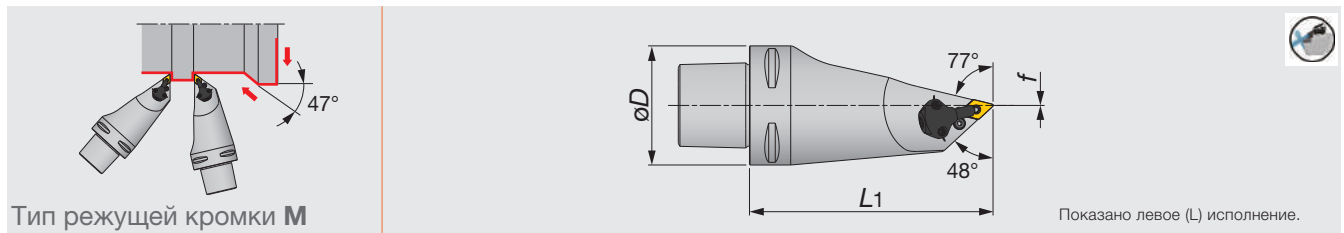
JSDJ2XR/L-CHP: Пластины → B120 -

JSWL2XR/L-CHP: Пластины → B152

TUNG T^{URN}JET

C-PDMNL-CHP

Резцы с креплением рычагом и соединением TungCar для негативной ромбической пластины с углом 55° и подачи СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки M

Обозначение	øD	L1	f	re**	Пластина
C6PDMNL00130-1104-CHP	63	130	0	0.8	DN**1104...

Применимо для охлаждающей жидкости 14 МПа
**re: Стандартный радиус при вершине.

Только для наружного точения

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ 1	Втулка	Рычаг
C6PDMNL00130-1104-CHP	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L

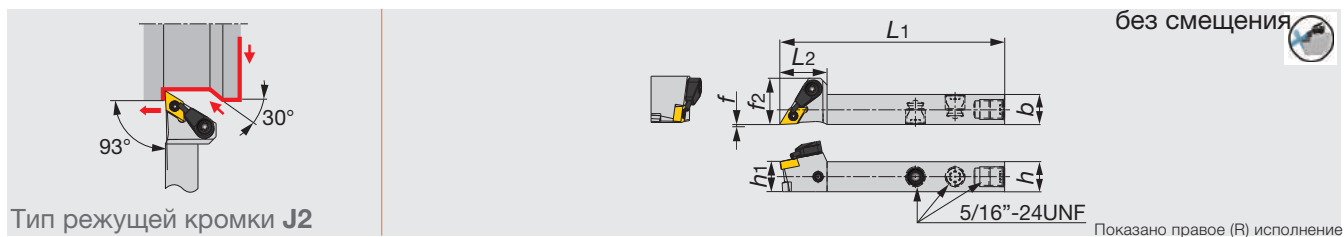
Запасные части.

Обозначение	Сопло	Монтажный винт	Ключ 2	Уплотнение
C6PDMNL00130-1104-CHP	CU-D-CHP	SRM3	T-8F	OR6.4X0.9N

TUNG T^{URN}JET

JSDJ2XR/L-CHP

Резцы без смещения с креплением винтом и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины DXGU с углом 55° и подачи СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки J2

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	12	12	85	19	12	0	18.5	0.2	DXGU0703**L/R...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.

Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L). Левые державки (L) используются с правыми пластинами (R).

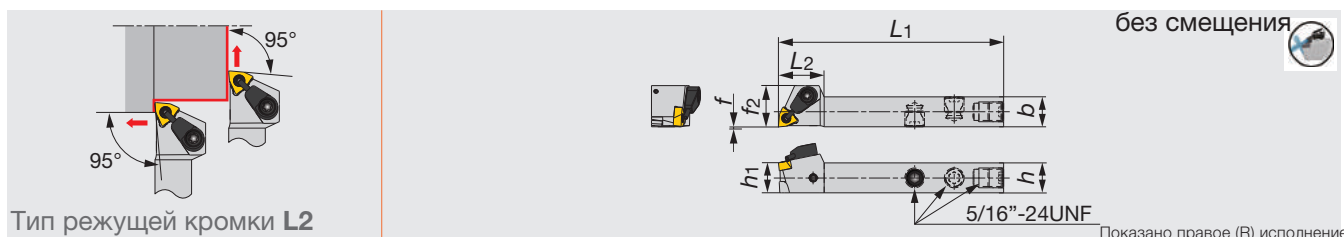
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Сопло	Ключ
JSDJ2XR/L1212F07-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F

TUNG T^{URN}JET

JSWL2XR/L-CHP

Резцы без смещения с креплением винтом и углом в плане 95° для негативной пластины WXGU и подачи СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки L2

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSWL2XR/L1212F04-CHP	12	12	85	18	12	0	16.5	0.2	WXGU0403**L/R...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **re: Стандартный радиус при вершине.

Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L). Левые державки (L) используются с правыми пластинами (R).

Запасные части.

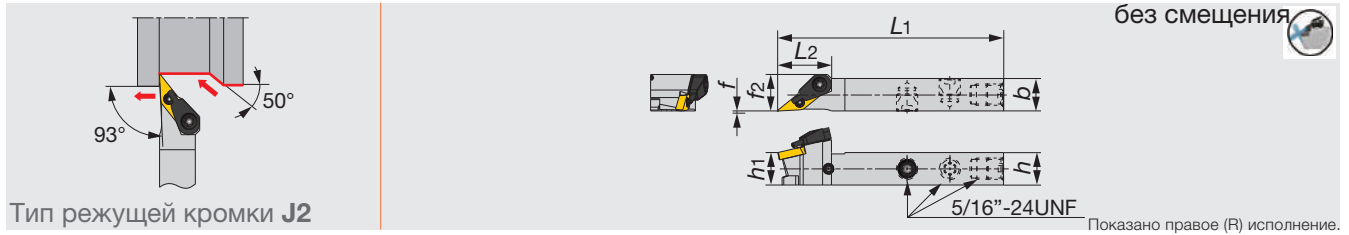
Обозначение	Зажимной винт	Сопло	Ключ
JSWL2XR/L1212F04-CHP	SR34-514	S-CU-CHP	T-7F



TUNG T^{URN}JET

JSVJ2XR/L-CHP

Резцы без смещения с креплением винтом и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины VXGU с углом 35° и подачей СОЖ под высоким давлением.



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	12	12	85	20	12	0	13.5	0.2	VXGU09T2**/L/...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине.
Примечание. Правые державки (R) используются с левыми пластинами (L). Левые державки (L) используются с правыми пластинами (R).

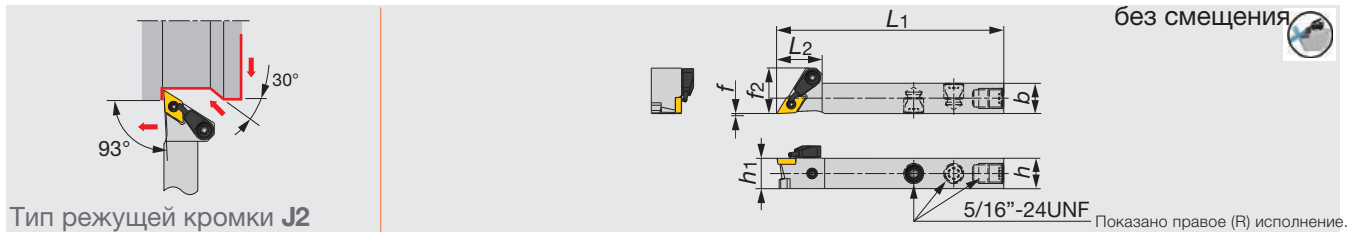
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Сопло	Ключ
JSVJ2XR/L1212F09-CHP	SR34-508	S-CU-CHP	T-7F

TUNG T^{URN}JET

JSDJ2CR/L-CHP

Резцы без смещения с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55° и подачей СОЖ под высоким давлением.



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	12	12	85	18	12	0	18	0.2	DC**0702...	0.9
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	12	12	85	19	12	0	20.5	0.2	DC**11T3...	0.9

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима
**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Сопло	Ключ
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F

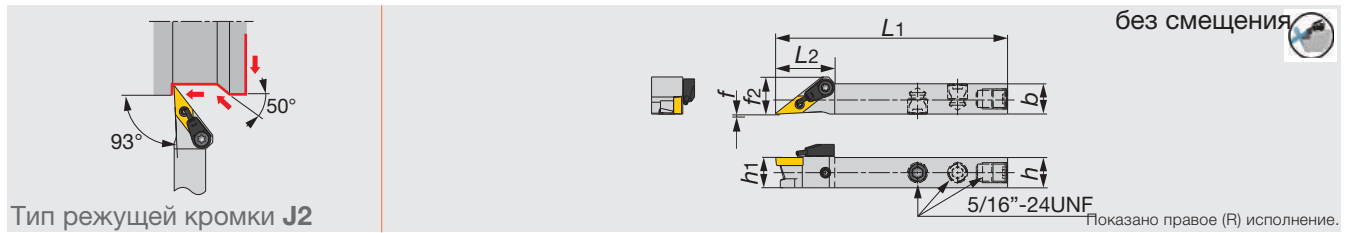
Справочные страницы

JSVJ2XR/L-CHP: Пластины → **B150**

JSDJ2CR/L-CHP: Пластины → **B114-**, CBN → **B168-**, PCD → **B177**

JSVJ2BR/L-CHP: Пластины → **B145-**, CBN → **B169-**

Резцы без смещения с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 35° и подачей СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки J2

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	12	12	85	23.6	12	0	14.7	0.2	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

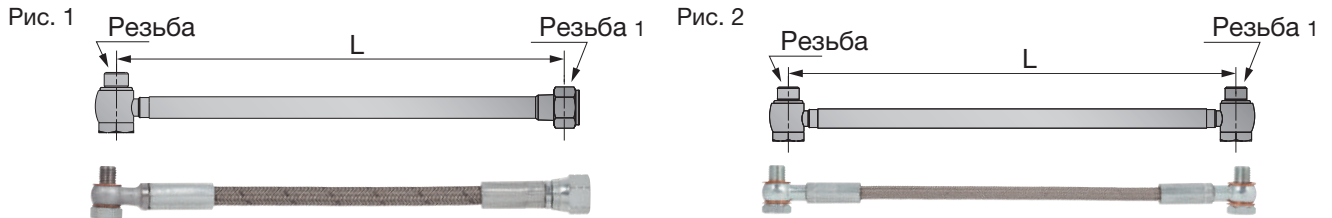
**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Сопло	Ключ
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F

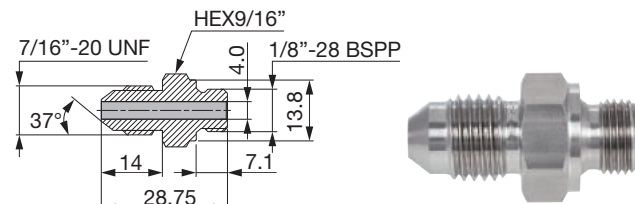
ДЕТАЛИ ДЛЯ СИСТЕМЫ ПОДАЧИ СОЖ.

Соединительный шланг.



Обозначение	L	Резьба	Резьба1	Макс. давление (МПа)	Рис.
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

Переходник.



Обозначение

CHP-NIPPLE-G1/8-7/16UNF

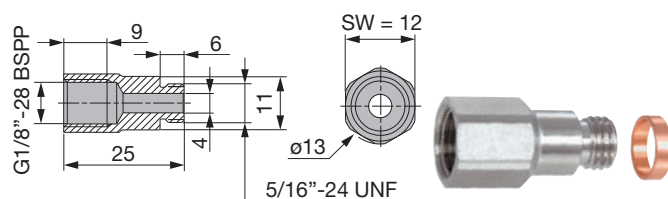
Уплотнительное кольцо.



Обозначение

Обозначение	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11	8	1
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	11	8	2.5

Переходник для малого токарного станка с уплотнительным кольцом.



Обозначение

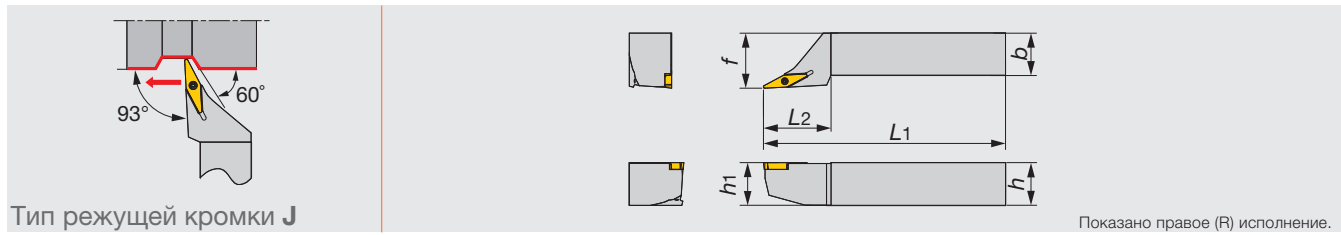
CHP-CONNECTOR/5/16-G1/8



Y-PRO SERIES

SYJBR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 25°



Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
SYJBR/L2020K16	20	20	125	35	20	25	0.8	YWMT16T3...
SYJBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

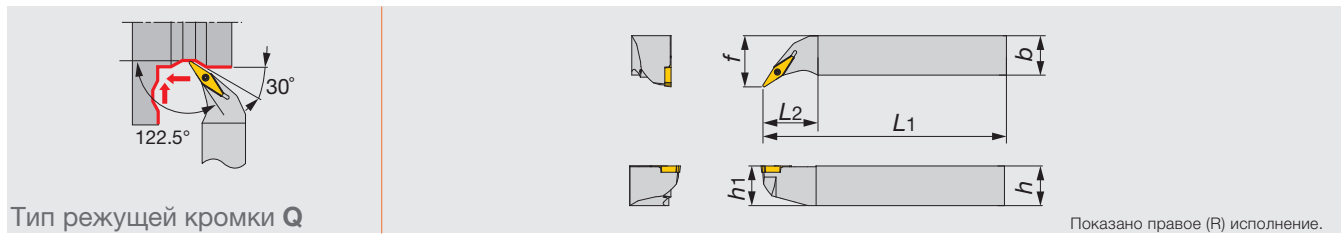
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
SYJBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

Y-PRO SERIES

SYQBR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане $122,5^\circ$ для позитивной ромбической пластины с углом 25°



Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
SYQBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...
SYQBR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	YWMT16T3...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

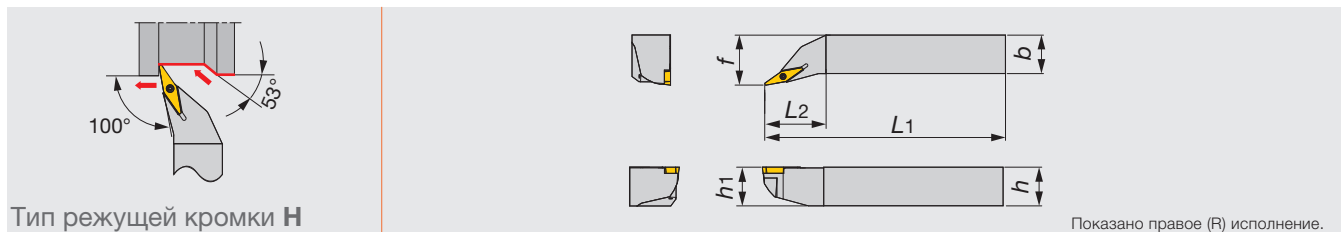
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
SYQBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

Y-PRO SERIES

SYHBR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 100° для позитивной ромбической пластины с углом 25°



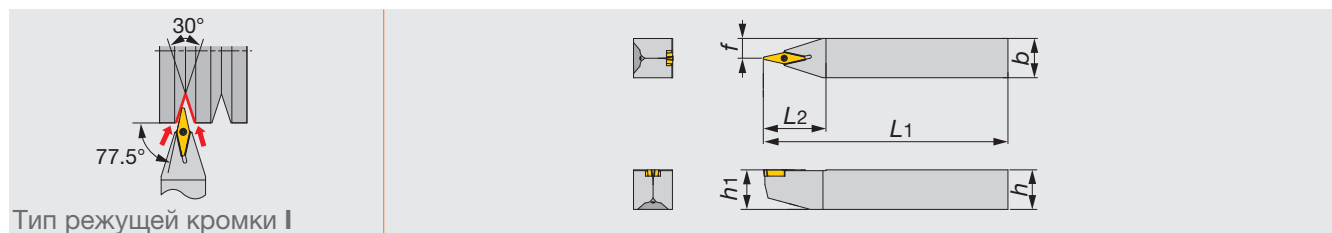
Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
SYHBR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	YWMT16T3...
SYHBR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	YWMT16T3...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
SYHBR/L...	CSTB-2.5L080	T-8F

Резцы с креплением винтом и углом в плане $77,5^\circ$ для позитивной ромбической пластины с углом 25°



Тип режущей кромки I

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
SYIBN2020K16	20	20	125	32	20	10	0.8	YWMT16T3...
SYIBN2525M16	25	25	150	40	25	12.5	0.8	YWMT16T3...

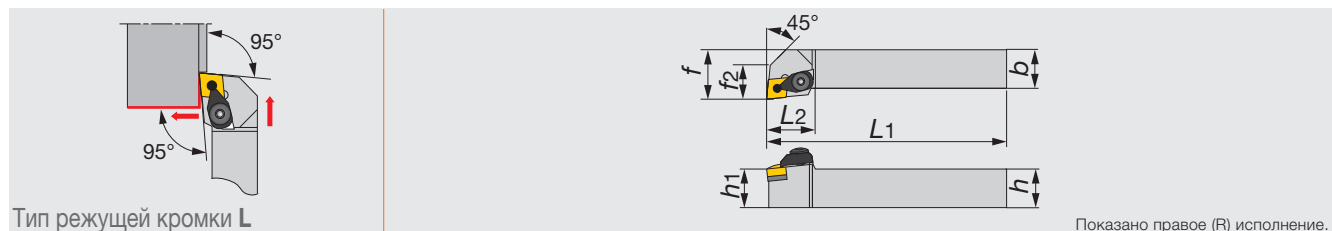
** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
SYIBN...	CSTB-2.5L080	T-8F

DCLNR/L

Резцы с креплением "один двойной" и углом в плане 95° для негативной ромбической пластины с углом 80°



Тип режущей кромки L

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	r_{ϵ}^{**}	Пластина
DCLNR/L2020K12	20	20	125	30	20	25	18	0.8	CN**1204...
DCLNR/L2525M12	25	25	150	30	25	32	18	0.8	CN**1204...
DCLNR/L3225P12	32	25	170	30	32	32	18	0.8	CN**1204...

Примечание: за исключением пластин со стружколомом 57

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Рычаг	Поршень	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Втулка	Ключ 1	Ключ 2
DCLNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSC42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

Справочные страницы

SYJBR/L, SYQBR/L, SYHBR/L, SYIBN: Пластины → **B153**

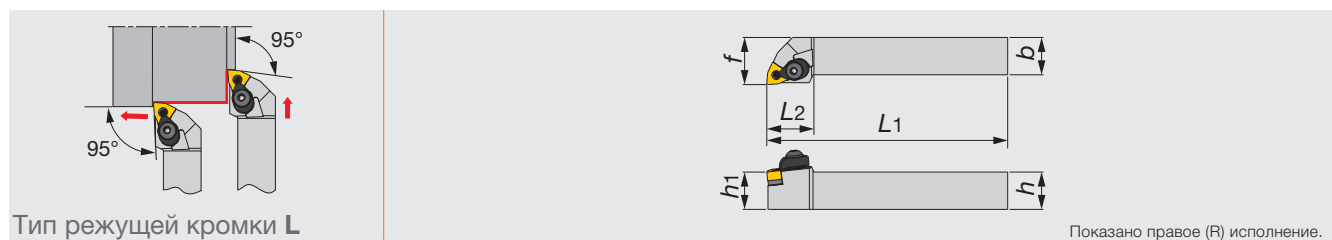
DCLNR/L: Пластины → **B050** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**





DWLNR/L

Резцы с креплением "один двойной" и углом в плане 95° для негативной пластины типа "Тригон".



Тип режущей кромки L

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина
DWLNR/L2020K06	20	20	125	25.5	20	25	0.8	WN**0604...
DWLNR/L2020K08	20	20	125	31	20	25	0.8	WN**0804...
DWLNR/L2525M06	25	25	150	26	25	32	0.8	WN**0604...
DWLNR/L2525M08	25	25	150	31	25	32	0.8	WN**0804...
DWLNR/L3225P08	32	25	170	30	32	32	0.8	WN**0804...

Примечание: за исключением пластин со стружколомом 57

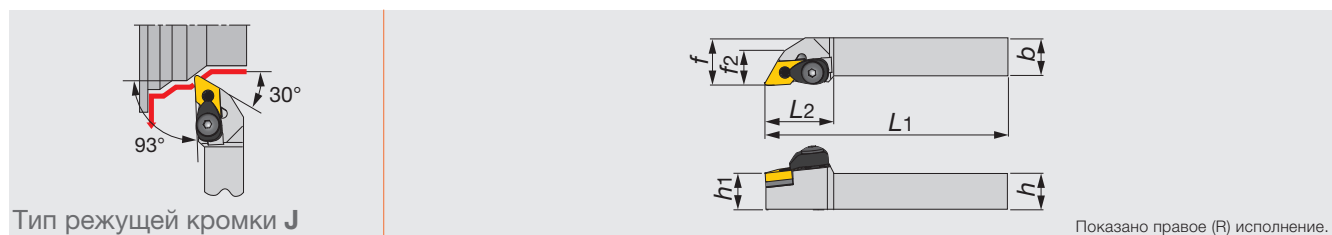
**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Рычаг	Поршень	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Втулка	Ключ 1	Ключ 2
DWLNR/L**06	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LSW312	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DWLNR/L**08	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSW42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

DDJNR/L

Резцы с креплением "один двойной" и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки J

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина
DDJNR/L2020K15	20	20	125	38	20	25	19	0.8	DN**1504...
DDJNR/L2020K1506	20	20	125	38	20	25	19	0.8	DN**1506...
DDJNR/L2525M15	25	25	150	38	25	32	19	0.8	DN**1504...
DDJNR/L2525M1506	25	25	150	38	25	32	19	0.8	DN**1506...
DDJNR/L3225P15	32	25	170	38	32	32	19	0.8	DN**1504...
DDJNR/L3225P1506	32	25	170	38	32	32	19	0.8	DN**1506...

Примечание: за исключением пластин со стружколомом 57

**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Рычаг	Поршень	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Втулка	Ключ 1	Ключ 2
DDJNR/L**15	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4
DDJNR/L**1506	DCPM-43	DLCL43	DPIS44	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

Справочные страницы

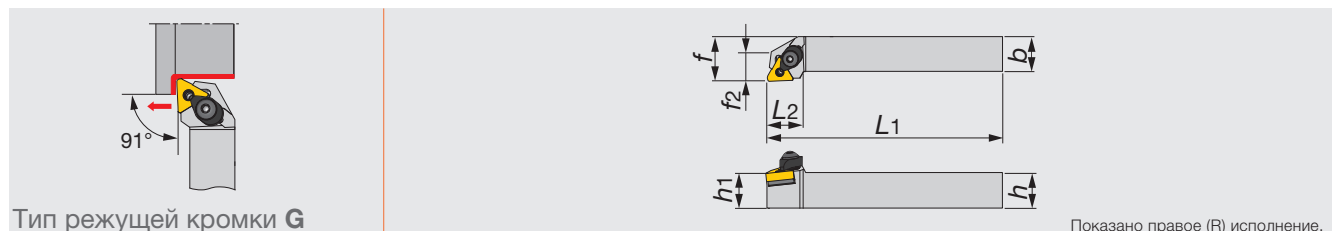
DWLNR/L: Пластины → B095 -, CBN → B165

DDJNR/L : Пластины → B061 -, CBN → B163 -, PCD → B176



DTGNR/L

Резцы с креплением "один двойной" и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки **G**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>f</i> ₂	<i>r</i> _ε **	Пластина
DTGNR/L2020K16	20	20	125	21	20	25	16	0.8	TN**1604...
DTGNR/L2525M16	25	25	150	21	25	32	21	0.8	TN**1604...
DTGNR/L2525M22	25	25	150	28	25	32	25	0.8	TN**2204...

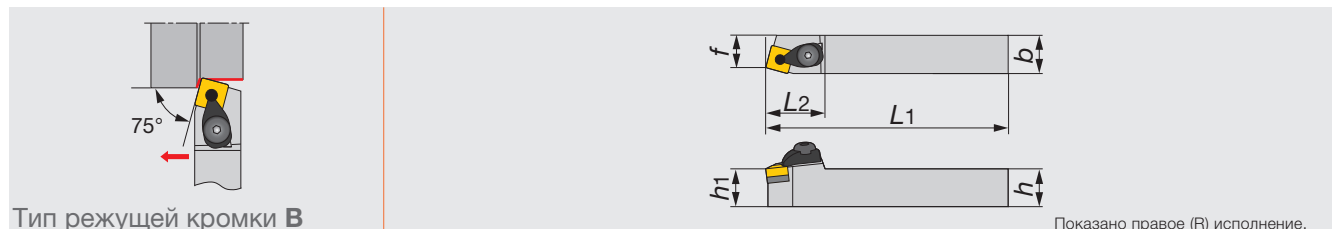
Примечание: за исключением пластин со стружколомом 57
***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Рычаг	Поршень	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Втулка	Ключ 1	Ключ 2
DTGNR/L**16	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LST317	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DTGNR/L**22	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LST42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

DSBNR/L

Резцы с креплением "один двойной" и углом в плане 75° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **B**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина
DSBNR/L2020K12	20	20	125	35	20	17	0.8	SN**1204...
DSBNR/L2525M12	25	25	150	35	25	22	0.8	SN**1204...

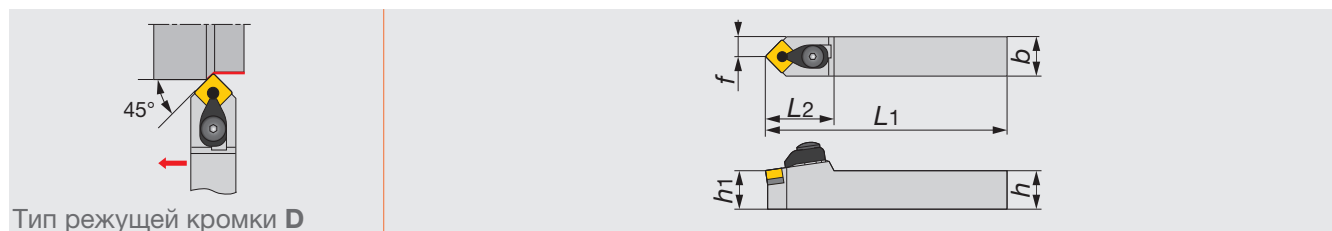
Примечание: за исключением пластин со стружколомом 57
***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Рычаг	Поршень	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Втулка	Ключ 1	Ключ 2
DSBNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

DSDNN

Резцы с креплением "один двойной" и углом в плане 45° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **D**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина
DSDNN2020K12	20	20	125	36	20	10	0.8	SN**1204...
DSDNN2525M12	25	25	150	36	25	12.5	0.8	SN**1204...

Примечание: за исключением пластин со стружколомом 57
***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Рычаг	Поршень	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Втулка	Ключ 1	Ключ 2
DSDNN...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

Справочные страницы

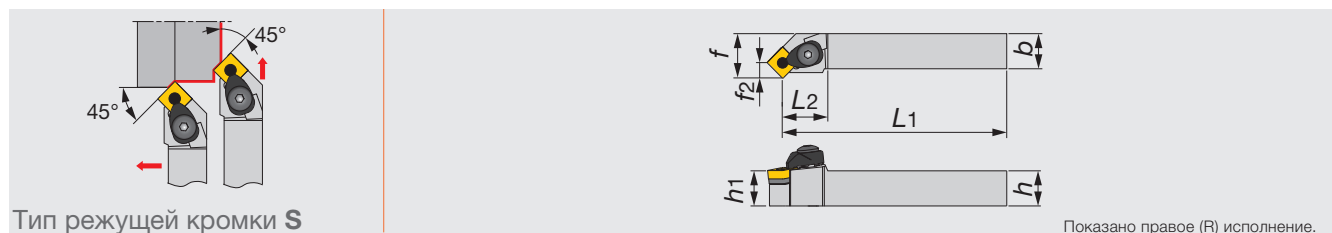
DTGNR/L: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

DSBNR/L, DSDNN: Пластины → **B071** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**



DSSNR/L

Резцы с креплением "один двойной" и углом в плане 45° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки S

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина
DSSNR/L2020K12	20	20	125	34.3	20	25	8.3	0.8	SN**1204...
DSSNR/L2525M12	25	25	150	34.3	25	32	8.3	0.8	SN**1204...

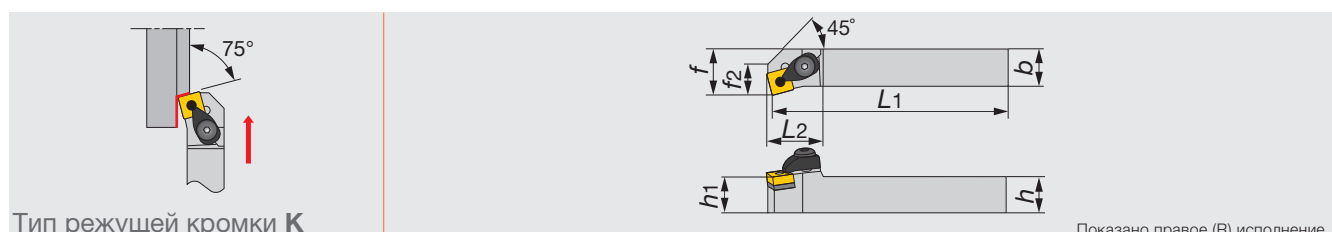
Примечание: за исключением пластин со стружколомом 57

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Обозначение	Прижим	Рычаг	Поршень	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Втулка	Ключ 1	Ключ 2
DSSNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

DSKNR/L

Резцы с креплением "один двойной" и углом в плане 75° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки K

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина
DSKNR/L2020K12	20	20	125	31	20	25	17	0.8	SN**1204...
DSKNR/L2525M12	25	25	150	31	25	32	17	0.8	SN**1204...

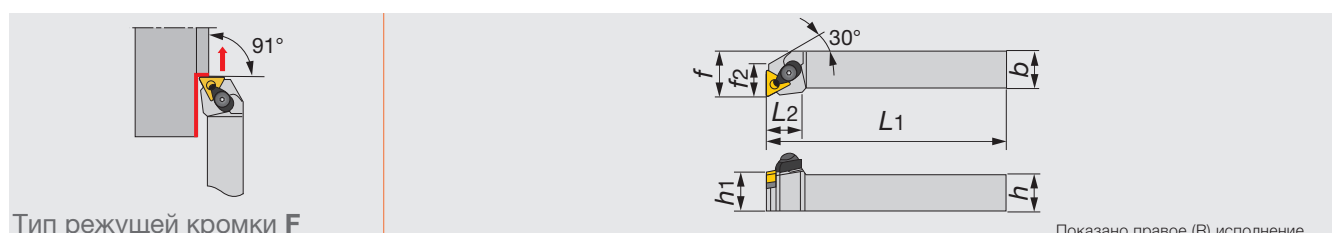
Примечание: за исключением пластин со стружколомом 57

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Обозначение	Прижим	Рычаг	Поршень	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Втулка	Ключ 1	Ключ 2
DSKNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSS42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

DTFNR/L

Резцы с креплением "один двойной" и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки F

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина
DTFNR/L2020K16	20	20	125	23	20	25	18.5	0.8	TN**1604...
DTFNR/L2525M16	25	25	150	23	25	32	20	0.8	TN**1604...
DTFNR/L2525M22	25	25	150	31	25	32	24	0.8	TN**2204...

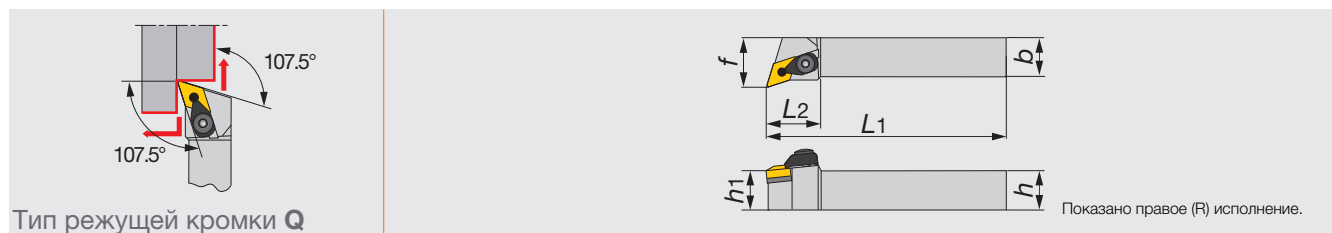
Примечание: за исключением пластин со стружколомом 57

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Обозначение	Прижим	Рычаг	Поршень	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Втулка	Ключ 1	Ключ 2
DTFNR/L**16	DCPM-33	LCL33	DPIS33	DLCS33	LST317	BP-9	LSP3	P-2.5	P-3
DTFNR/L**22	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LST42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

DDQNR/L

Резцы с креплением "один двойной" и углом в плане 107,5° для негативной ромбической пластины с углом 55°.



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина
DDQNR/L2020K15	20	20	125	35	20	25	0.8	DN**1504...
DDQNR/L2020K1506	20	20	125	35	20	25	0.8	DN**1506...
DDQNR/L2525M15	25	25	150	35	25	32	0.8	DN**1504...
DDQNR/L2525M1506	25	25	150	35	25	32	0.8	DN**1506...
DDQNR/L3225P15	32	25	170	35	32	32	0.8	DN**1504...
DDQNR/L3225P1506	32	25	170	35	32	32	0.8	DN**1506...

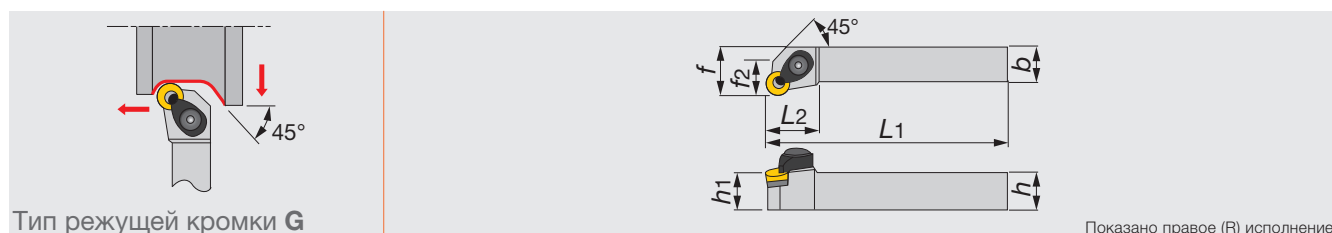
Примечание: за исключением пластин со стружколомом 57

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Обозначение	Прижим	Рычаг	Поршень	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Втулка	Ключ 1	Ключ 2
DDQNR/L**15	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4
DDQNR/L**1506	DCPM-43	DLCL43	DPIS44	DLCS43	LSD42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

DRGNR/L

Резцы с креплением "один двойной" и углом в плане 91° для негативной круглой пластины.



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина
DRGNR/L2525M12	25	25	150	28	25	32	18	6.35	RN**120400

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Обозначение	Прижим	Рычаг	Поршень	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Втулка	Ключ 1	Ключ 2
DRGNR/L...	DCPM-43	DLCL43	DPIS43	DLCS43	LSR42	BP-10	LSP4	P-3	P-4

Справочные страницы

DSSNR/L, DSKNR/L: Пластины → B071 -, CBN → B164, PCD → B176

DTFNR/L: Пластины → B080 -, CBN → B164, PCD → B176

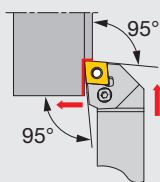
DDQNR/L: Пластины → B061 -, CBN → B163, PCD → B176

DRGNR/L: Пластины → B070

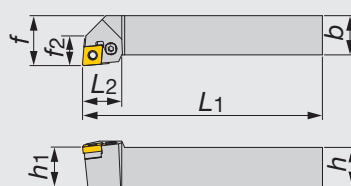


PCLNR/L

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 95° для негативной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки L



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина
PCLNR/L1616H09	16	16	100	20	16	20	15	0.8	CN**0903...
PCLNR/L2020K09	20	20	125	20	20	25	15	0.8	CN**0903...
PCLNR/L2525M09	25	25	150	20	25	32	15	0.8	CN**0903...
PCLNR/L1616	16	16	100	26	16	20	-	0.8	CN**1204...
PCLNR/L2020	20	20	125	28	20	25	18	0.8	CN**1204...
PCLNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	18	0.8	CN**1204...
PCLNR/L3225P4	32	25	170	28	32	32	18	0.8	CN**1204...
PCLNR/L3232	32	32	170	40	32	40	25	1.2	CN**1906...
PCLNR/L1616H12E	16	16	100	26	16	20	-	0.8	CN**1204...
PCLNR/L2020K12E	20	20	125	28	20	25	18	0.8	CN**1204...
PCLNR/L2525M12E	25	25	150	28	25	32	18	0.8	CN**1204...
PCLNR/L3225P12E	32	25	170	28	32	32	18	0.8	CN**1204...
PCLNR/L2525M16E	25	25	150	31	25	25	-	1.2	CN**1606...
PCLNR/L3225P16E	32	25	150	31	32	32	-	1.2	CN**1606...
PCLNR/L3232P16E	32	32	170	31	32	40	-	1.2	CN**1606...
PCLNR/L3232P19E	32	32	170	40	32	40	25	1.2	CN**1906...

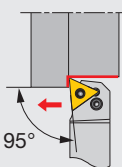
**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

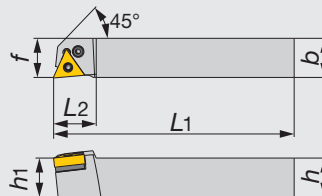
Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PCLNR/L1616H09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L2020K09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L2525M09	ELSC32	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL33
PCLNR/L1616	LSC42	LCS4CA	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L2020	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L2525M4	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L3225P4	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L3232	LSC63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6
PCLNR/L1616H12E	ELSC42	LCS4CA	P-3	LSP4	LCL4
PCLNR/L2020K12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L2525M12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L3225P12E	ELSC42	LCS4	P-3	LSP4S	LCL43M
PCLNR/L2525M16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL5
PCLNR/L3225P16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL5
PCLNR/L3232P16E	ELSC53	LCS5	P-3	LSP6C	LCL5
PCLNR/L3232P19E	ELSC63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

PTL2NR/L

Резцы без смещения с креплением рычагом и углом в плане 95° для негативной треугольной пластины с углом 60°.



Тип режущей кромки L2



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
PTL2NR/L2020H16	20	20	100	22	20	20	0.4	TN**1604...	2

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Нм) для зажима

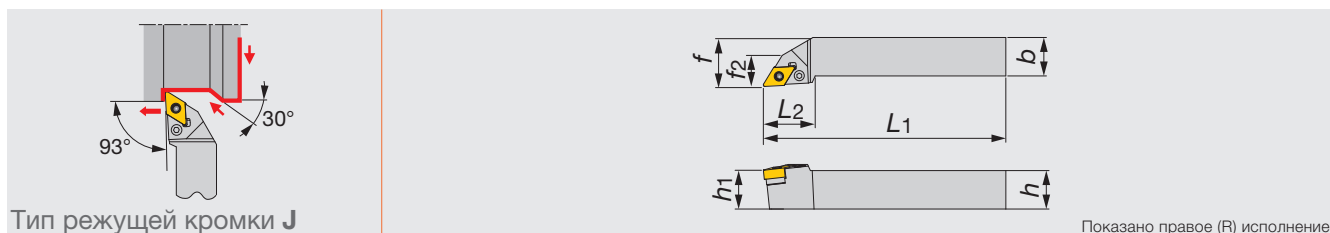
**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PTL2NR/L...	LST317 D30	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

PDJNR/L

Резы с креплением рычагом и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина
PDJNR/L1616H11	16	16	100	27	16	20	16	0.8	DN**1104...
PDJNR/L2020K11	20	20	125	27	20	25	16	0.8	DN**1104...
PDJNR/L2020	20	20	125	34	20	25	19	0.8	DN**1504...
PDJNR/L2020K15E	20	20	125	36	20	25	-	0.8	DN**1506...
PDJNR/L2520	25	20	150	34	25	25	19	0.8	DN**1504...
PDJNR/L2525M11	25	25	150	27	25	32	19	0.8	DN**1104...
PDJNR/L2525	25	25	150	34	25	32	19	0.8	DN**1504...
PDJNR/L2525M15E	25	25	150	36	25	32	-	0.8	DN**1506...
PDJNR/L3225	32	25	170	32	32	32	19	0.8	DN**1504...
PDJNR3225P15E	32	25	170	36	32	34	-	0.8	DN**1506...

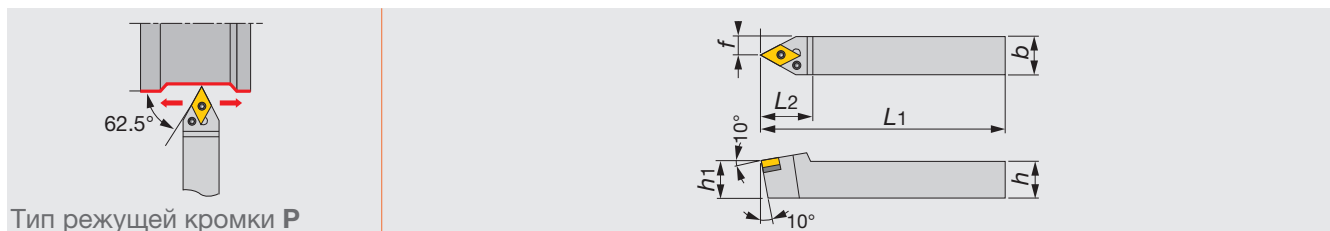
**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PDJNR/L1616H11, 2020K11	ELSD32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33L
PDJNR/L2020	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR2020K15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44
PDJNR/L2520	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/L2525	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR/L2525M15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44
PDJNR/L3225	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDJNR3225P15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44

PDPNN

Резы с креплением рычагом и углом в плане 62,5° для негативной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки P

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина
PDPNN2525	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**1504...
PDPNN2525M15E	25	25	150	36	25	12.5	0.8	DN**1506...

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PDPNN2525	LSD42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PDPNN2525M15E	ELSD42	ELCS4	P-3	LSP4S	LCL44

Справочные страницы

PCLNR/L: Пластины → B050 -, CBN → B163 -, PCD → B176 -

PTL2NR/L: Пластины → B080 -, CBN → B164 -, PCD → B176

PDJNR/L, PDPNN: Пластины → B061 -, CBN → B163 -, PCD → B176

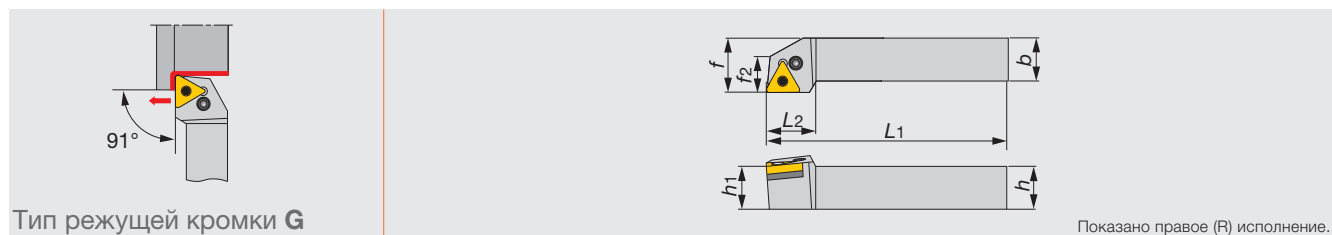


Державки для
наружной обработки



PTGNR/L

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины.



Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>f</i> ₂	<i>r</i> _ε **	Пластина
PTGNR/L1616	16	16	100	22	16	20	16	0.8	TN**1604...
PTGNR/L2020	20	20	125	22	20	25	16	0.8	TN**1604...
PTGNR/L2525M3	25	25	150	22	25	32	21	0.8	TN**1604...
PTGNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	24	0.8	TN**2204...
PTGNR3225P4	32	25	170	28	32	32	24	0.8	TN**2204...

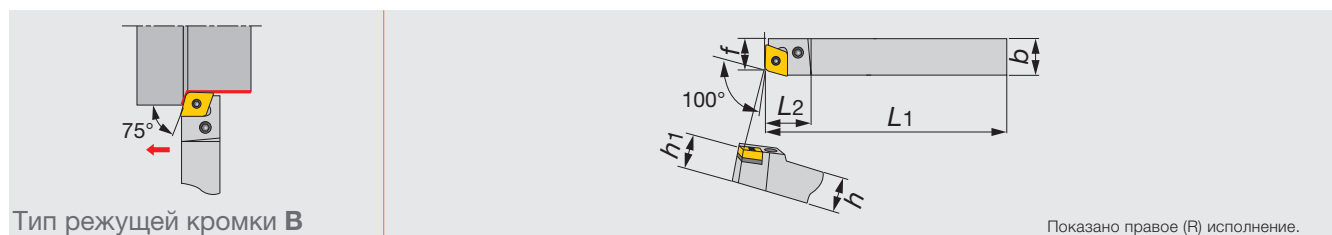
***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PTGNR/L1616, 2020	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTGNR/L2525M3	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTGNR/L2525M4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PTGNR3225P4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

PCBNR/L

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 75° для негативной ромбической пластины с углом 80° .



Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина
PCBNR/L2525	25	25	150	28	25	22	0.8	CN**1204...

Примечание: используются углы 100°
 ***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PCBNR/L2525	LSC42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

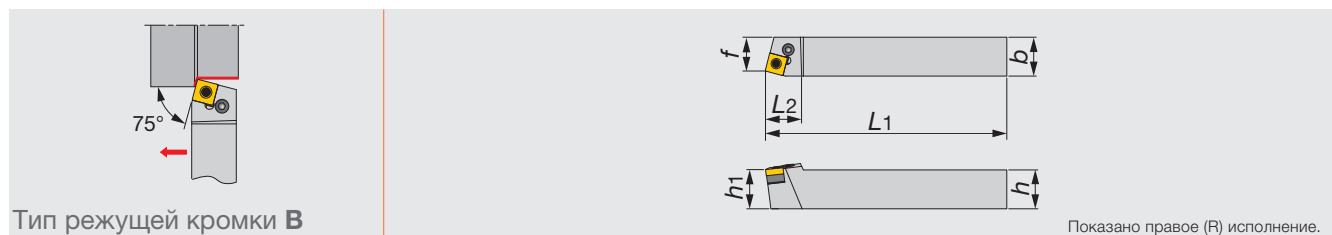
Справочные страницы

PTGNR/L: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

PCBNR/L: Пластины → **B050** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**

PSBNR/L

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 75° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **B**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина
PSBNR/L1616	16	16	100	22	16	13	0.8	SN**0903...
PSBNR/L2020	20	20	125	28	20	17	0.8	SN**1204...
PSBNR/L2525	25	25	150	24	25	22	0.8	SN**1204...
PSBNR/L3232	32	32	170	40	32	27	1.2	SN**1906...

***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PSBNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSBNR/L2*2*	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSBNR/L3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

PSDNN

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 45° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **D**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина
PSDNN1616	16	16	100	22	16	8	0.8	SN**0903...
PSDNN2020	20	20	125	30	20	10.3	0.8	SN**1204...
PSDNN2525	25	25	150	30	25	12.8	0.8	SN**1204...

***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PSDNN1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSDNN2020	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSDNN2525	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

Справочные страницы

PSBNR/L, PSDNN: Пластины → **B071** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

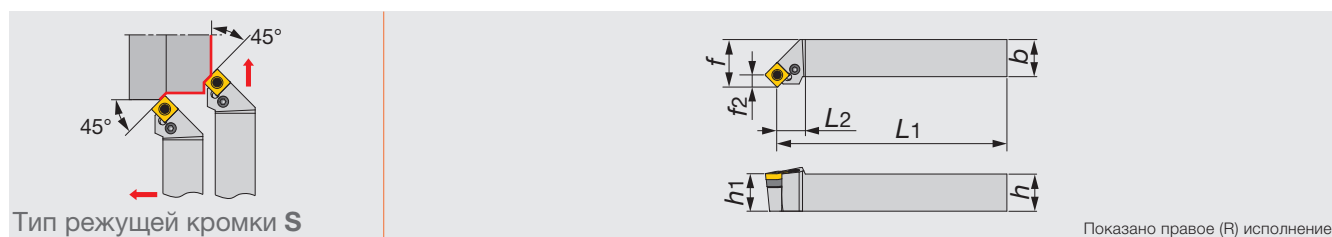


Державки для
наружной обработки



PSSNR/L

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 45° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **S**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	r_{ϵ}^{**}	Пластина
PSSNR/L1616	16	16	94	16	16	20	6.1	0.8	SN**0903...
PSSNR/L2020	20	20	116	21	20	25	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L2525	25	25	141	21	25	32	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR3225	32	25	161	21	32	32	8.3	0.8	SN**1204...
PSSNR/L3232	32	32	157.5	27.5	32	40	12.5	1.2	SN**1906...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

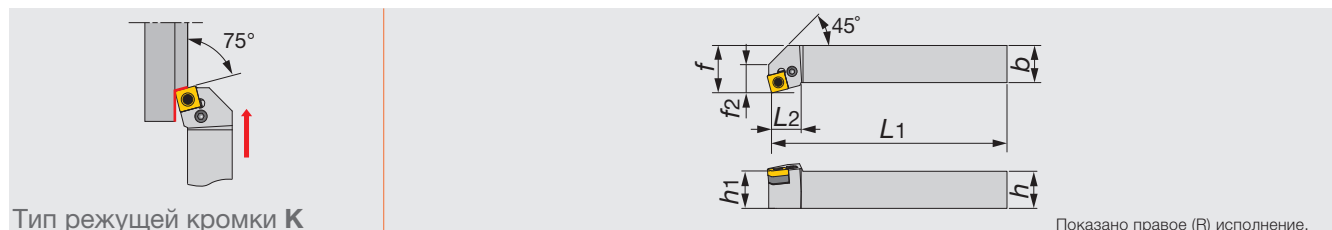
Запасные части.



Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PSSNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSSNR/L2020	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSSNR/L**25	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSSNR/L3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

PSKNR/L

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 75° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **K**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	r_{ϵ}^{**}	Пластина
PSKNR/L1616	16	16	100	17	16	25	15	0.8	SN**0903...
PSKNR/L2020	20	20	125	22	20	25	17	0.8	SN**1204...
PSKNR/L2525	25	25	150	22	25	32	17	0.8	SN**1204...
PSKNR3232	32	32	170	40	32	40	27	1.2	SN**1906...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.



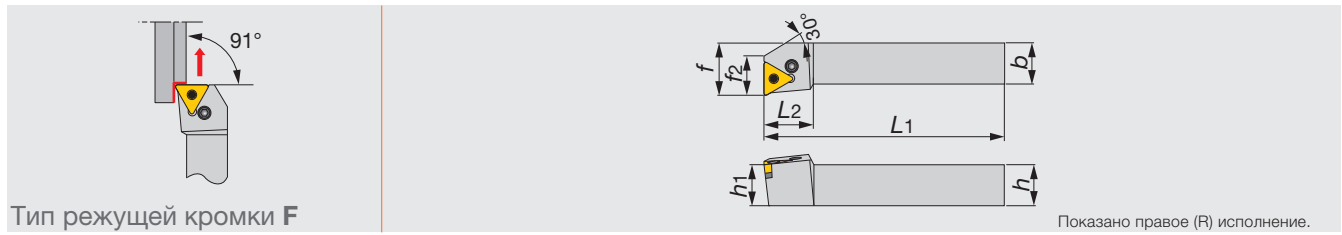
Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PSKNR/L1616	LSS33	LCS3	P-2.5	LSP3L	LCL3
PSKNR/L2*2*	LSS42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
PSKNR3232	LSS63	LCS6	P-4	LSP6	LCL6

Справочные страницы

PSSNR/L, PSKNR/L: Пластины → **B071** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

PTFNR/L

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины.



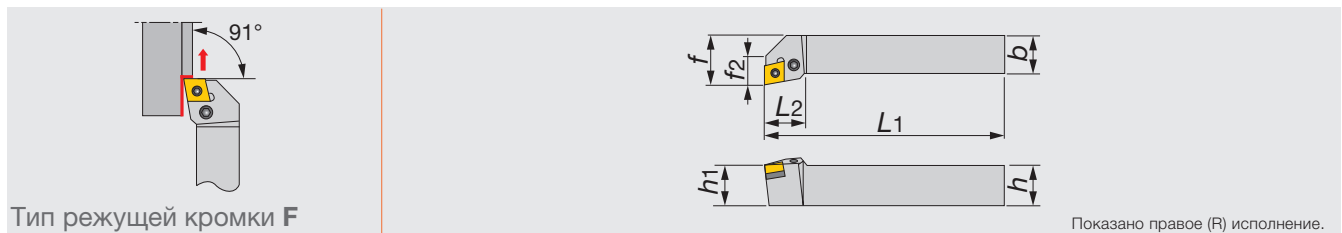
Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>f</i> ₂	<i>r</i> _ε **	Пластина
PTFNR/L1616	16	16	100	22	16	20	16	0.8	TN**1604...
PTFNR/L2020	20	20	125	22	20	25	16	0.8	TN**1604...
PTFNR/L2525M3	25	25	150	22	25	32	20	0.8	TN**1604...
PTFNR/L2525M4	25	25	150	28	25	32	24	0.8	TN**2204...
PTFNR/L3225P4	32	25	170	28	32	32	24	0.8	TN**2204...

***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PTFNR/L1616, 2020	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTFNR/L2525M3	LST317	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PTFNR/L**25*4	LST42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

PCFNR/L

Резцы для подрезки с креплением рычагом и углом в плане 91° для негативной ромбической пластины с углом 80°.



Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>f</i> ₂	<i>r</i> _ε **	Пластина
PCFNR/L2020	20	20	125	28	20	25	18	0.8	CN**1204...
PCFNR/L2525	25	25	150	28	25	32	18	0.8	CN**1204...

***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PCFNR/L...	LSC42 D30	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

Справочные страницы

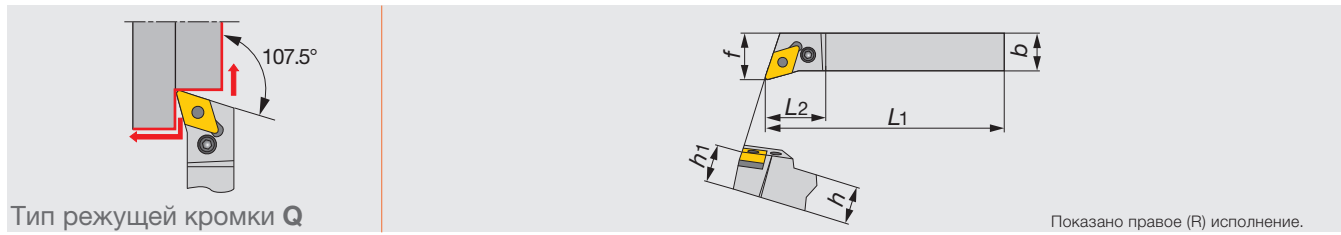
PTFNR/L: Пластины → B080 -, CBN → B164 -, PCD → B176

PCFNR/L: Пластины → B050 -, CBN → B163 -, PCD → B176



PDQNR/L

Резцы с креплением рычагом и углом в плане $107,5^\circ$ для негативной ромбической пластины с углом 55° .



Тип режущей кромки **Q**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>r_ε**</i>	Пластина
PDQNR/L2525	25	25	150	32	25	32	0.8	DN**1504...

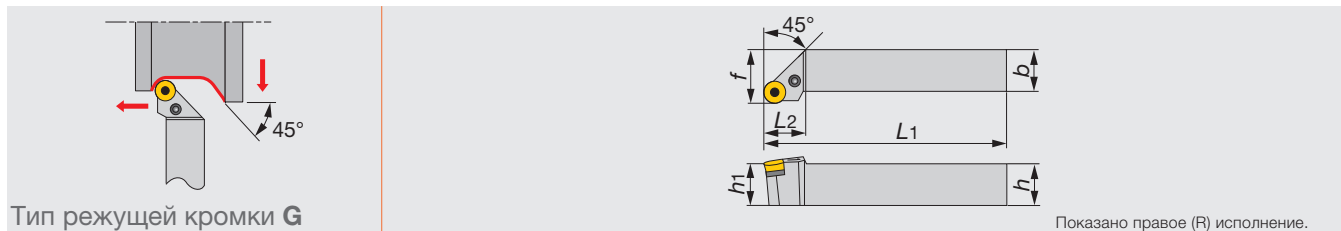
**r_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PDQNR/L...	LSD42 D30	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

PRGNR/L

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 91° для негативной круглой пластины.



Тип режущей кромки **G**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>r_ε**</i>	Пластина
PRGNR/L2020	20	20	125	19	20	25	4.76	RNMG090300-61
PRGNR/L2525M4	25	25	150	25	25	32	6.35	RN**120400

**r_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PRGNR/L2020	LSR32	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
PRGNR/L2525M4	LSR42	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

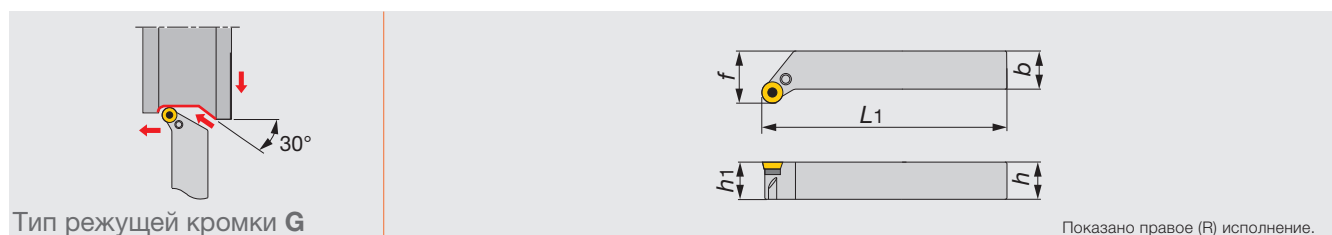
Справочные страницы

PDQNR/L: Пластины → **B061** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**

PRGNR/L: Пластины → **B070**

PRGCR/L

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 91° для позитивной круглой пластины.



Тип режущей кромки **G**

Показано правое (R) исполнение.

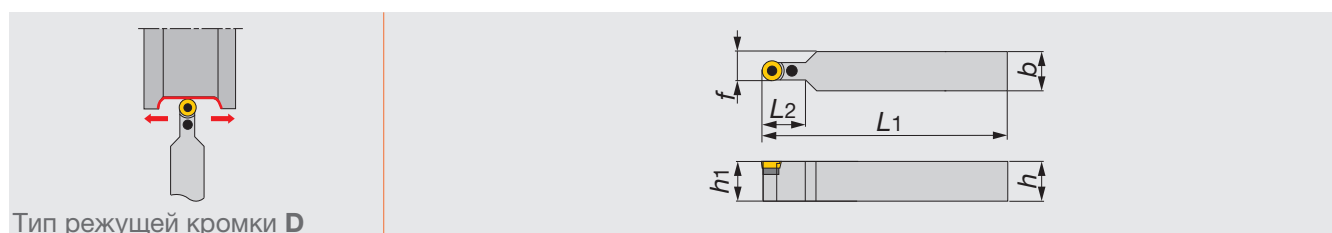
Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	Пластина
PRGCR/L2020K10	20	20	125	20	25	RCMM1003...
PRGCR/L2525M12	25	25	150	25	32	RCM*1204...
PRGCR/L3225P16	32	25	170	32	32	RCM*1606...
PRGCR/L3232P20	32	32	170	32	40	RCM*2006...

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PRGCR/L2020K10	LSR32C	LCS2	P-2	LSP3	LCL3C
PRGCR/L2525M12	LSR42C	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL4C
PRGCR/L3225P16	LSR53C	LCS5	P-3	LSP4	LCL5C
PRGCR/L3232P20	LSR63C	LCS5	P-3	LSP6C	LCL6C

PRDCN

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 45° для позитивной круглой пластины.



Тип режущей кромки **D**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	Пластина
PRDCN2020K10	20	20	125	22	20	15	RCMM1003...
PRDCN2525M12	25	25	150	24	25	18.5	RCM*1204...
PRDCN3225P12	32	25	170	24	32	18.5	RCM*1204...
PRDCN3225P16	32	25	170	28	32	20.5	RCM*1606...
PRDCN3232P20	32	32	170	32	32	26	RCM*2006...
PRDCN4040R25	40	40	200	42	40	32.5	RCM*2507...

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Втулка	Рычаг
PRDCN2020K10	LSR32C	LCS2	P-2	LSP3	LCL3C
PRDCN**25*12	LSR42C	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL4C
PRDCN3225P16	LSR53C	LCS5	P-3	LSP4	LCL5C
PRDCN3232P20	LSR63C	LCS5	P-3	LSP6C	LCL6C
PRDCN4040R25	LSR84C	LCS8C	P-4	LSP6	LCL8C

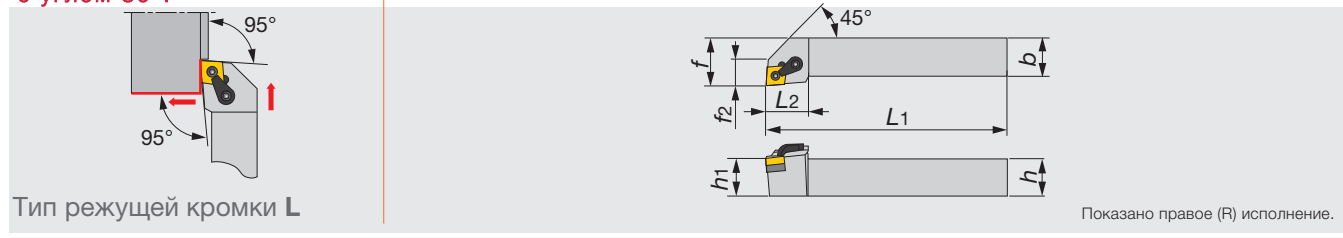
Справочные страницы

PRGCR/L, PRDCN: Пластины → **B124** -



MCLNR/L

Резцы с комбинированным креплением и углом в плане 95° для негативной ромбической пластины с углом 80°.



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина
MCLNR/L2525M12	25	25	150	32	25	32	18	0.8	CN**1204...

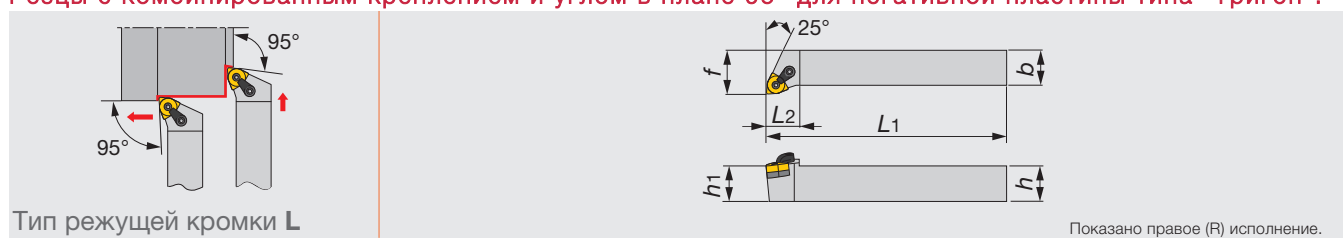
**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Штифт	Правый-левый винт	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
MCLNR/L...	MCPM-21	MLP46	MCS625-3	MSC-432	P-3	P-2.5F

MWLNR/L

Резцы с комбинированным креплением и углом в плане 95° для негативной пластины типа "Тригон".



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина
MWLNR2020K08	20	20	125	25	20	25	0.8	WN**0804...
MWLNR/L2525M08	25	25	150	25	25	32	0.8	WN**0804...

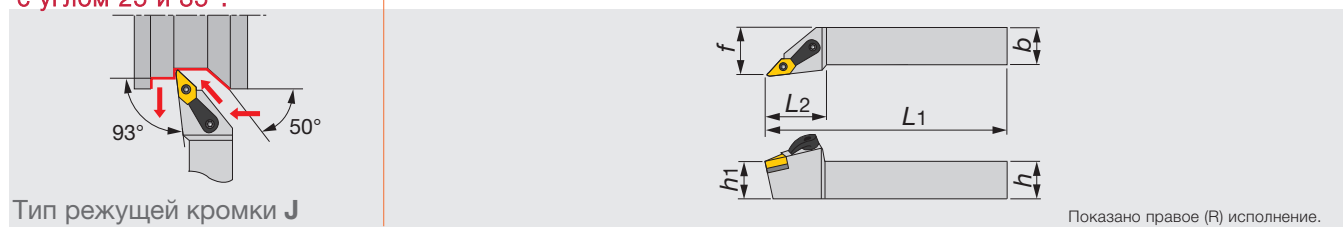
**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Штифт	Правый-левый винт	Подкладная	Ключ
MWLNR/L...	MCPM-6	MLP46	MCS520-2.5	MSW-432	P-2.5

MVJNR/L

Резцы с комбинированным креплением и углом в плане 93° для негативных ромбических пластин с углом 25 и 35°.



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина
MVJNR/L2020K16	20	20	125	42	20	25	0.8	V/YN**1604...
MVJNR/L2525M16	25	25	150	42	25	32	0.8	V/YN**1604...
MVJNR/L3225P16	32	25	170	42	32	32	0.8	V/YN**1604...
MVJNR/L3232P16	32	32	170	42	32	40	0.8	V/YN**1604...

**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Штифт	Правый-левый винт	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
MVJNR/L...	MCPM-22	MLP34L	MCS625-3	MSV-322	P-3	P-2F

Справочные страницы

MCLNR/L: Пластины → B050 -, CBN → B163 -, PCD → B176

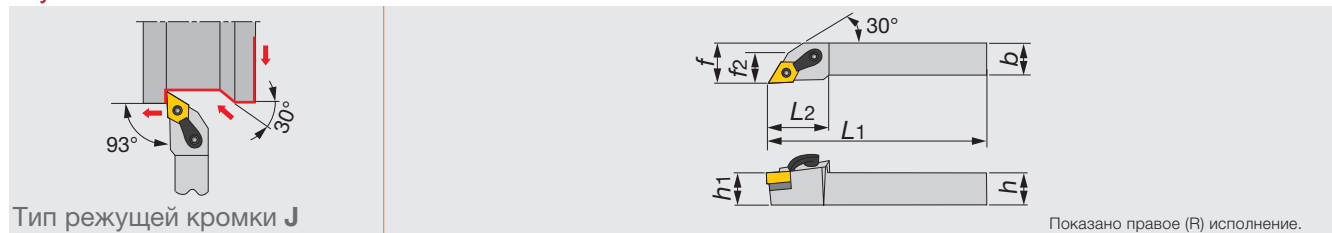
MWLNR/L: Пластины → B095 -, CBN → B165

MVJNR/L: Пластины → B091 -, B 102, CBN → B165 -, PCD → B176



MDJNR

Резцы с комбинированным креплением и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины с углом 55° .



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	r_{ϵ}^{**}	Пластина
MDJNR2525M15	25	25	150	38	25	32	19	0.8	DN**15...

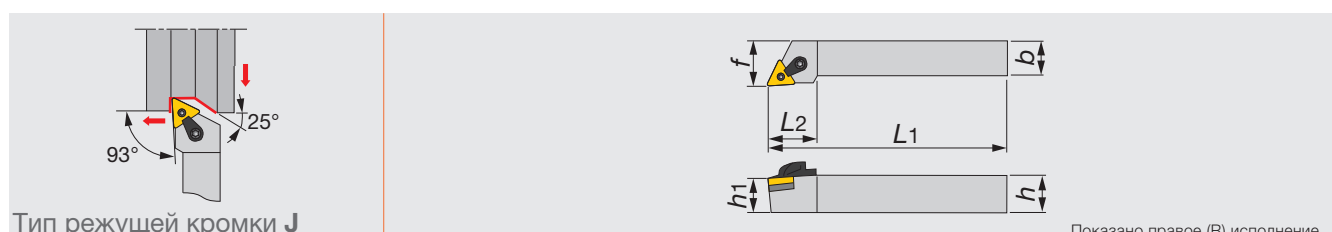
** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Штифт	Правый-левый винт	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
MDJNR2525M15	MCPM-22	MLP46L	MCS625-3	MSD-432	P-3	P-2.5F

MTJNR

Резцы с комбинированным креплением и углом в плане 93° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
MTJNR2525M16	25	25	150	28	25	32	0.8	TN**16...

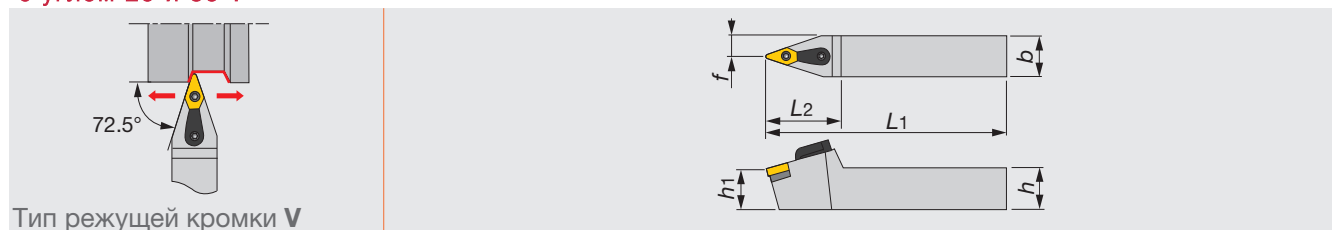
** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Штифт	Правый-левый винт	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
MTJNR2525M16	MCPM-21	MLP34L	MCS625-3	MST-322	P-3	P-2F

MVVNN

Резцы с комбинированным креплением и углом в плане $72,5^\circ$ для негативных ромбических пластин с углом 25 и 35° .



Тип режущей кромки V

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
MVVNN2020K16	20	20	125	48	20	10	0.8	V\YN**1604...
MVVNN2525M16	25	25	150	48	25	12.5	0.8	V\YN**1604...
MVVNN3225P16	32	25	170	48	32	12.5	0.8	V\YN**1604...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Штифт	Правый-левый винт	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
MVVNN...	MCPM-30	MLP34L	MCS828-4	MSV-322	P-4	P-2F

Справочные страницы

MDJNR: Пластины → B061 -, CBN → B163 -, PCD → B176

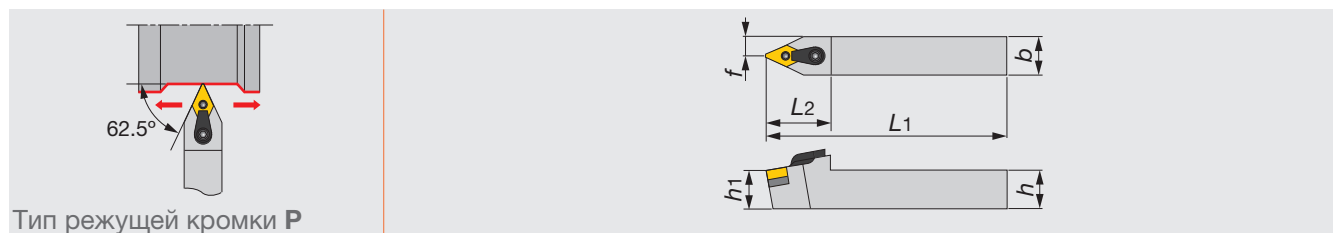
MTJNR: Пластины → B080 -, CBN → B164 -, PCD → B176

MVVNN: Пластины → B091 -, B102, CBN → B165 -, PCD → B176



MDPNN

Резцы с комбинированным креплением и углом в плане 62,5° для негативной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки P

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина
MDPNN2525M15	25	25	150	42	25	12.5	0.8	DN**15...

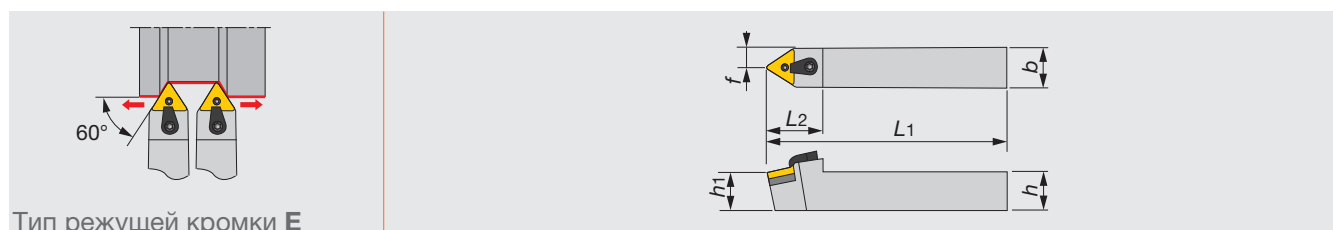
**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Штифт	Правый-левый винт	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
MDPNN2525M15	MCPM-22	MLP46L	MCS625-3	MSD-432	P-3	P-2.5F

MTENN

Резцы с комбинированным креплением и углом в плане 60° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки E

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина
MTENN2525M16	25	25	150	35	25	12.5	0.8	TN**16...

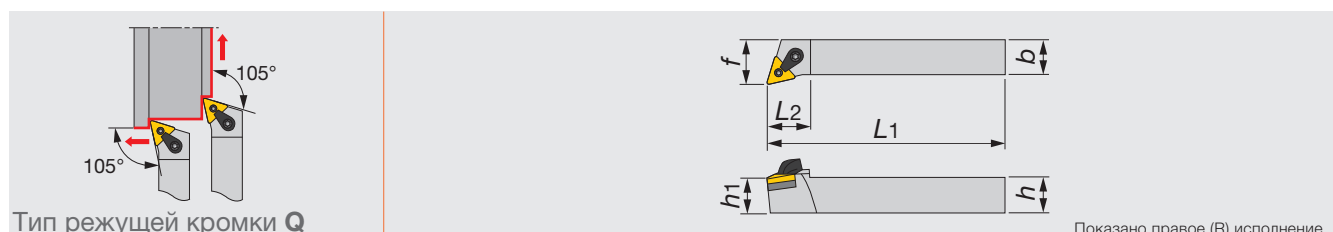
**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Штифт	Правый-левый винт	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
MTENN2525M16	MCPM-21	MLP34L	MCS625-3	MST-322	P-3	P-2F

MTQNR

Резцы с комбинированным креплением и углом в плане 105° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки Q

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина
MTQNR2020K16	20	20	125	26	20	25	0.8	TN**16...
MTQNR2525M16	25	25	150	26	25	32	0.8	TN**16...

**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Штифт	Правый-левый винт	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
MTQNR...	MCPM-21	MLP34L	MCS625-3	MST-322	P-3	P-2F

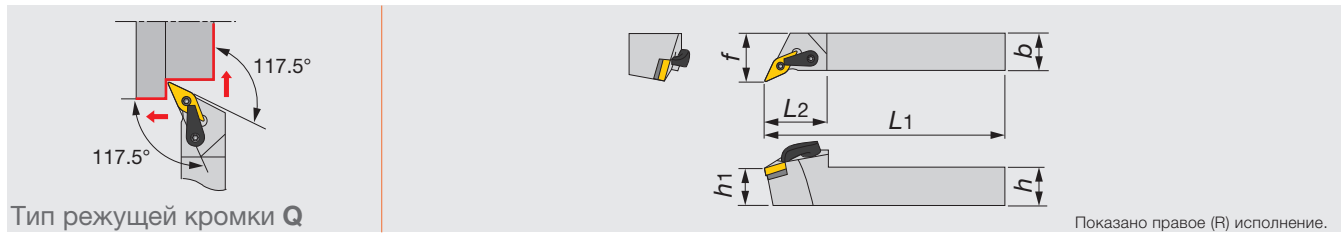
Справочные страницы

MDPNN: Пластины → B061 -, CBN → B163 -, PCD → B176

MTENN, MTQNR: Пластины → B080 -, CBN → B164 -, PCD → B176

MVQNR/L

Резцы с комбинированным креплением и углом в плане 117,5° для негативных ромбических пластин с углом 25 и 35°.



Тип режущей кромки Q

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	r _ε **	Пластина
MVQNR/L2020K16	20	20	125	40	20	25	0.8	V/YN**1604...
MVQNR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	V/YN**1604...
MVQNR/L3232P16	32	32	170	40	32	40	0.8	V/YN**1604...

**r_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Штифт	Правый-левый винт	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
MVQNR/L...	MCPM-22	MLP34L	MCS625-3	MSV-322	P-3	P-2F

Запасные части для державок M-типа

- При использовании пластин, показанных в затемнённых ячейках, оптимальные детали также показаны в затемнённых ячейках, которые можно приобрести отдельно.
- 1) Применимо с державками 1616H16. • 2) Применимо с державками MSDNN. • 3) Применимо с державками MDJNR/L. • 4) Применимо с державками MVVNN.

Державки Обозначение	Обозначение	Форма									
			Пластины	Подкладная	Штифт	Винт подкладной	Прижим	Зажимной винт	Стружколом накладной	Ключ для штифта	Ключ
MTJNR/L MTQNR/L MTENN	2020K16 2525M16	TN**1604**		MST-322	MLP34L	-	MCPM-20 MCPM-21	MCS620-3 MCS625-3	CBT-3M	P-2F	P-3
		TN**1604**			-	MSP-5					
		TN**1603**		MST-332	MLP34L	-	MCPM-20 MCPM-21	MCS620-3 MCS625-3	CBT-3M	P-2F	P-3
		TN**1603**			-	MSP-5					
MCLNR/L	2525M12	CN**1204**		MSC-432	MLP46	-	MCPM-21	MCS625-3	CBC-4MN	P-2.5F	P-3
		CN**1204**			-	MSP-6.3					
MDJNR/L MDPNR/L	2525M15	DN**1506**		MSD-432	MLP46L	-	MCPM-22	MCS625-3	CBD-4MR/L CBD-4MN	P-2.5F	P-3
		DN**1504**		MSD-442		-					
		DN**1504**		MSD-442	-	MSP-6.3					
MVJNR/L MVVNN MVQNR/L	2020K16 2525M16 3225P16 3232P16	VN**1604**		MSV-322	MLP34L	-	MCPM-22 MCPM-30	MCS625-3 MCS828-4	-	P-2F	P-3 P-4
						-			-		
MWLNR/L	2020K08 2525M08	WN**0804**		MSW-432	MLP46	-	MCPM-6	MCS520-2.5	-	P-2.5	P-2.5

Примечание: Подкладные пластины сделаны из сплава Tungaloy D30, а накладные стружколомы из TX30.

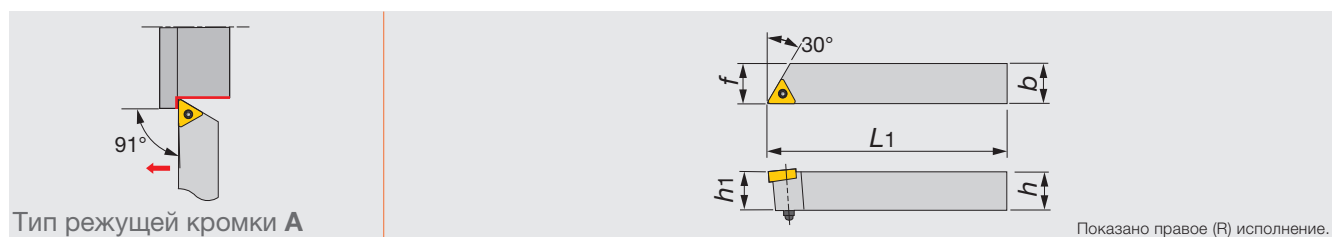
Справочные страницы

MVQNR/L: Пластины → B091 -, B102, CBN → B165 -, PCD → B176



ETANR

Резцы с креплением штифтом и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки **A**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина
ETANR1616H33	16	16	100	15.5	16	0.8	TN**1604...
ETANR2020K33	20	20	125	19.5	20	0.8	TN**1604...

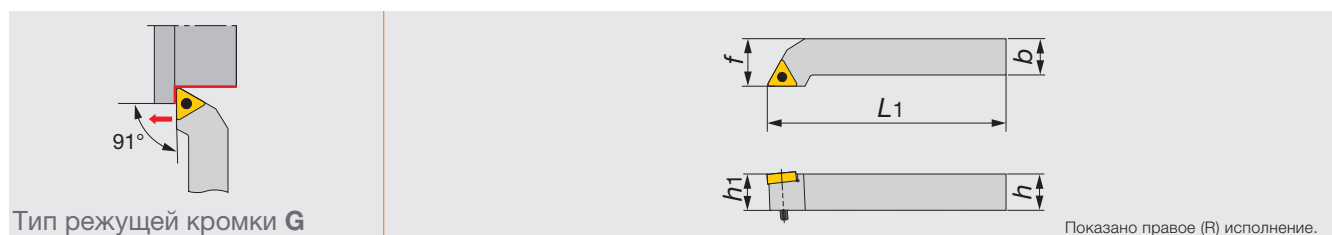
**r_ε: Стандартный радиус при вершине.

Зapasные части.

Обозначение	Е-кольцо	Штифт	Ключ
ETANR1616H33	ER3	P332US	KY40
ETANR2020K33	ER3	P333US	KY40

ETGNR/L

Резцы с креплением штифтом и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки **G**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина
ETGNR/L1212	12	12	80	11.5	16	0.4	TN**1103...
ETGNR/L1616H33	16	16	100	15.5	20	0.8	TN**1604...
ETGNR/L2020K33	20	20	125	19.5	25	0.8	TN**1604...
ETGNR/L2020K33W	20	20	125	19.5	25	0.8	TN**1604...
ETGNR2525M33	25	25	150	24.5	32	0.8	TN**1604...
ETGNR/L2525M33W	25	25	150	24.5	32	0.8	TN**1604...

**r_ε: Стандартный радиус при вершине.

Зapasные части.

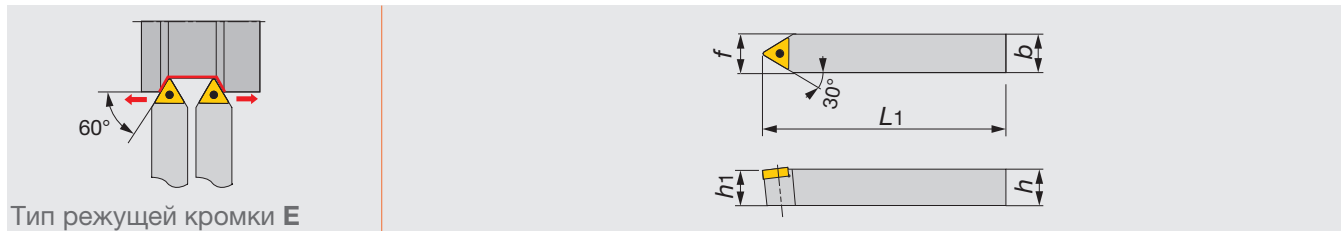
Обозначение	Е-кольцо	Штифт	Подкладная	Ключ
ETGNR/L1212 ETGNR/	ER2	P221US	-	KY25
L1616H33 ETGNR/	ER3	P332US	-	KY40
L2020K33 ETGNR/	ER3	P333US	-	KY40
L2020K33W	ER3	P333WS	EST32	KY40
ETGNR2525M33	ER3	P334US	-	KY40
ETGNR/L2525M33W	ER3	P334WS	EST32	KY40

Справочные страницы

ETANR, ETGNR/L: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

ETENN

Резцы с креплением штифтом и углом в плане 60° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки **E**

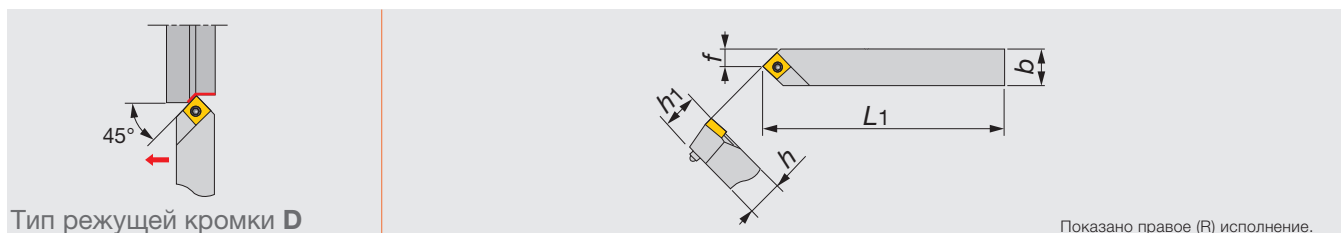
Обозначение	h	b	L_1	h_1	f	r_e^{**}	Пластина
ETENN1212	12	12	80	11.5	6	0.4	TN**1103...
ETENN1616H33	16	16	100	15.5	8	0.8	TN**1604...
ETENN2020K33	20	20	125	19.5	10	0.8	TN**1604...
ETENN2020K33W	20	20	125	19.5	10	0.8	TN**1604...
ETENN2525M33W	25	25	150	24.5	12.5	0.8	TN**1604...

** r_e : Стандартный радиус при вершине.

Обозначение	Е-кольцо	Штифт	Подкладная	Ключ
ETENN1212	ER2	P221US	-	KY25
ETENN1616H33	ER3	P332US	-	KY40
ETENN2020K33	ER3	P333US	-	KY40
ETENN2020K33W	ER3	P333WS	EST32	KY40
ETENN2525M33W	ER3	P334WS	EST32	KY40

ESDNR/L

Резцы с креплением штифтом и углом в плане 45° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **D**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	h_1	f	r_e^{**}	Пластина
ESDNR1212	12	12	80	11.5	6	0.8	SN**0903...
ESDNR1616H32	16	16	100	15.5	8	0.8	SN**0903...

** r_e : Стандартный радиус при вершине.

Обозначение	Е-кольцо	Штифт	Ключ
ESDNR1212	ER3	P321US	KY40
ESDNR1616H32	ER3	P322US	KY40

Справочные страницы

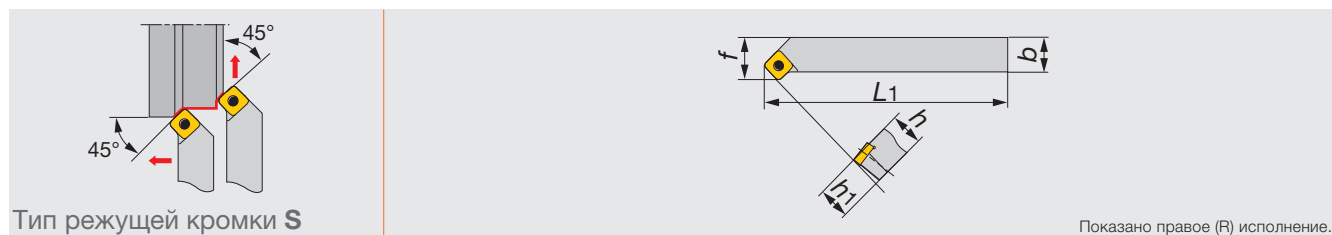
ETENN: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

ESDNR/L: Пластины → **B071** -



ESSNR/L

Резцы с креплением штифтом и углом в плане 45° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **S**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	h_1	f	r_{e}^{**}	Пластина
ESSNR1616H32	16	16	100	15.5	20	0.8	SN**0903...
ESSNR2020W	20	20	125	19.5	25	0.8	SN**1204...

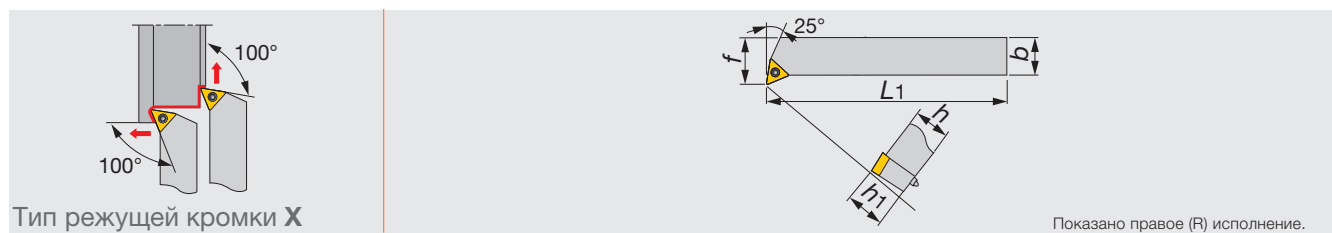
** r_e : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Е-кольцо	Штифт	Подкладная	Ключ
ESSNR1616H32	ER3	P322US	-	KY40
ESSNR2020W	ER3	P433W	ESS42	KY40

ETXNR/L

Резцы с креплением штифтом и углом в плане 100° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки **X**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	h_1	f	r_{e}^{**}	Пластина
ETXNL1616H33	16	16	100	15.5	20	0.8	TN**1604...
ETXNR2020K33	20	20	125	19.5	25	0.8	TN**1604...

** r_e : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Е-кольцо	Штифт	Ключ
ETXNL1616H33	ER3	P332US	KY40
ETXNR2020K33	ER3	P333US	KY40

Справочные страницы

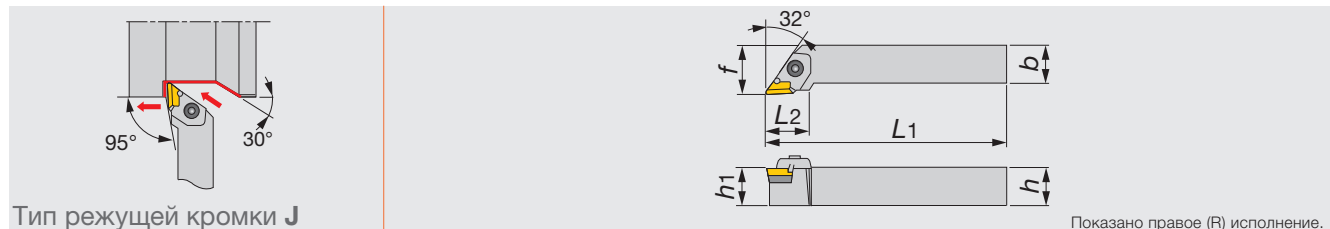
ESSNR/L: Пластины → **B071** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

ETXNR/L: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**



СКJNR/L

Резцы с креплением прижимом и углом в плане 93° для негативной параллелограммной пластины.



Тип режущей кромки **J**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
СКJNR/L2525	25	25	150	32	25	32	0.8	KNMX1604...

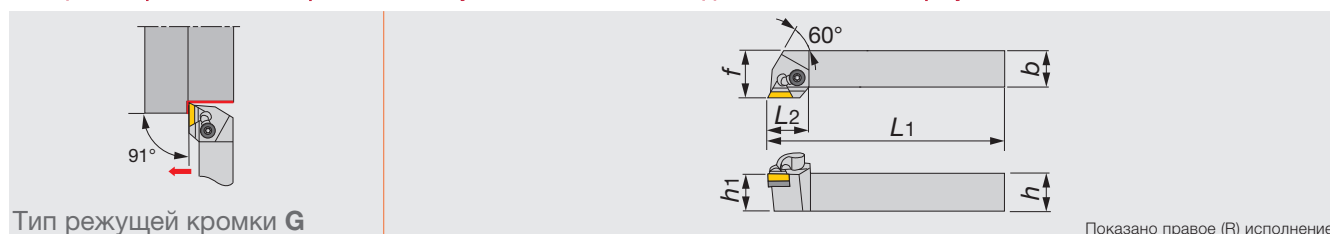
** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Штифт	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Пружина	Ключ
СКJNR2525	CPK5R	BP-490	CTS-M6	SM3X0.5X10	CSK54R	SP913	P-4
СКJNL2525	CPK5L	BP-490	CTS-M6	SM3X0.5X10	CSK54L	SP913	P-4

СТGNR/L

Резцы с креплением прижимом и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки **G**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
СТGNR/L2020	20	20	125	28.5	20	25	0.8	TN**1604...
СТGNR/L2525	25	25	150	28.5	25	32	0.8	TN**1604...

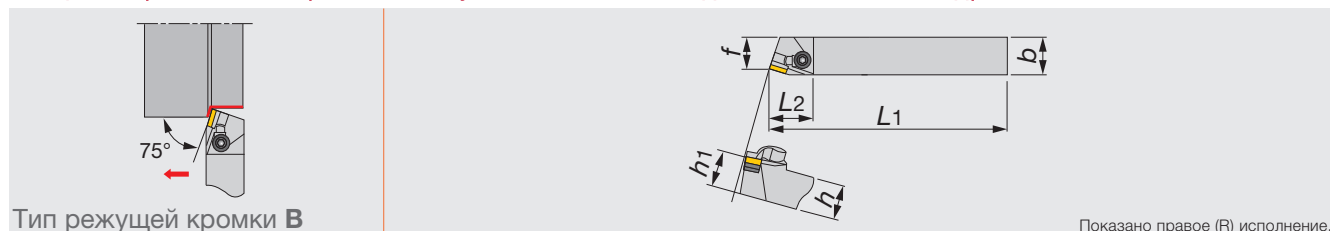
** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Стружколом	Прижим	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ
СТGNR/L...	NCT-2M	NF-84A	NDS-8A	SM3X0.5X8	NAT-32	P-4

CSBNR/L

Резцы с креплением прижимом и углом в плане 75° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **B**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
CSBNR2020	20	20	125	31	20	17	0.8	SN**1204...
CSBNR/L2525	25	25	150	31	25	22	0.8	SN**1204...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Стружколом	Прижим	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ
CSBNR/L...	NCS-3M	NF-84A	NDS-8A	SM3X0.5X8	NAS-42	P-4

Справочные страницы

СКJNR/L: Пластины → **B103**

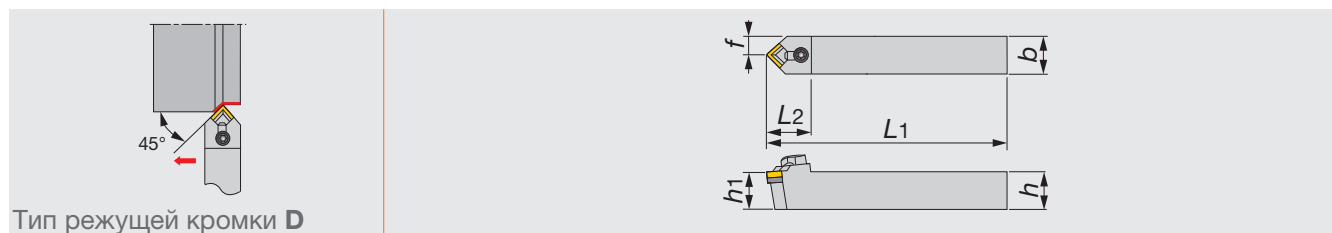
СТGNR/L: Пластины → **B090**, CBN → **B173**

CSBNR/L: Пластины → **B079**, CBN → **B173**, PCD → **B176**



CSDNN

Резцы с креплением прижимом и углом в плане 45° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **D**

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
CSDNN2020	20	20	125	32	20	10	0.8	SN**1204...
CSDNN2525	25	25	150	32	25	12.5	0.8	SN**1204...

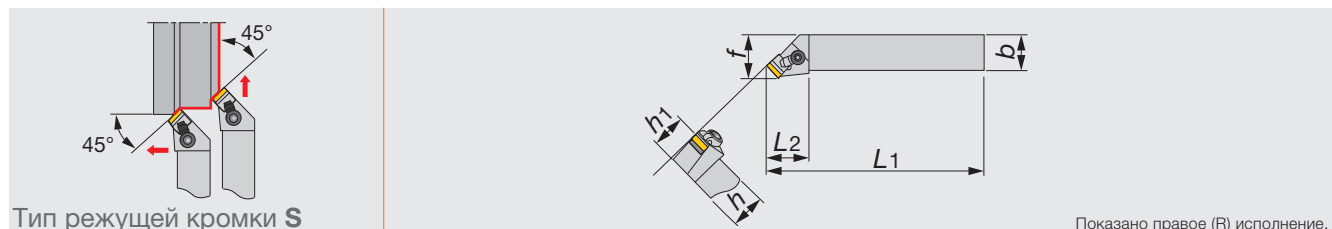
** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Стружколом	Прижим	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ
CSDNN...	NCS-3MN	NF-84A	NDS-8A	SM3X0.5X8	NAS-42	P-4

CSSNR/L

Резцы с креплением прижимом и углом в плане 45° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **S**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
CSSNR/L2020	20	20	125	31	20	25	0.8	SN**1204...
CSSNR/L2525	25	25	150	31	25	32	0.8	SN**1204...

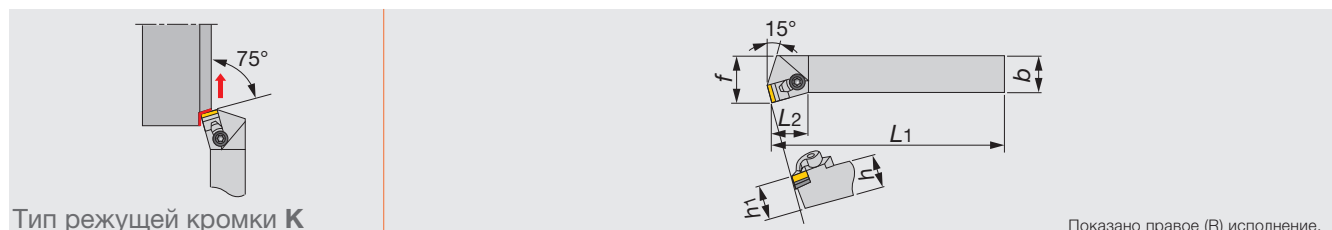
** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Стружколом	Прижим	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ
CSSNR/L...	NCS-3M	NF-84A	NDS-8A	SM3X0.5X8	NAS-42	P-4

CSKNR/L

Резцы с креплением прижимом и углом в плане 75° для негативной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **K**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
CSKNR/L2525	25	25	150	25	25	32	0.8	SN**1204...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Стружколом	Прижим	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ
CSKNR/L2525	NCS-3MN	NF-84A	NDS-8A	SM3X0.5X8	NAS-42	P-4

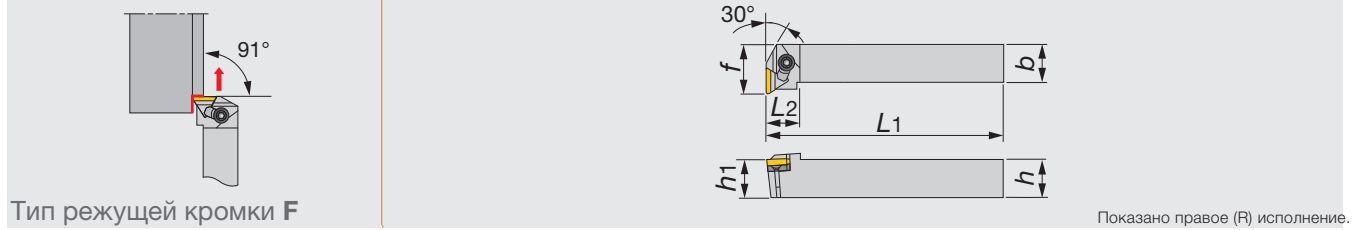
Справочные страницы

CSDNN, CSSNR/L, CSKNR/L: Пластины → B079, CBN → B173, PCD → B176



CTFNР/L

Резцы для подрезки с креплением прижимом и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины.



Тип режущей кромки **F**

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина
CTFNР/L2020	20	20	125	22	20	25	0.8	TN**1604...
CTFNР/L2525	25	25	150	22	25	32	0.8	TN**1604...

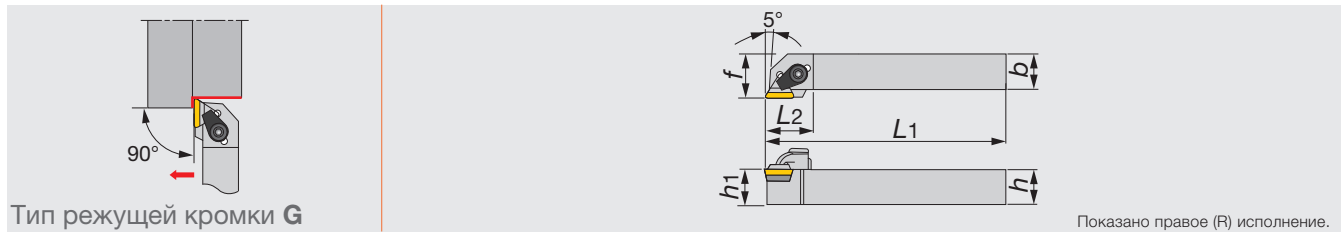
**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Стружколом	Прижим	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ
CTFNР/L...	NCT-2M	NF-84A	NDS-8A	SM3X0.5X8	NAT-32	P-4

СТGPR/L

Резцы с креплением прижимом и углом в плане 90° для позитивной треугольной пластины.



Тип режущей кромки **G**

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина
СТGPR/L1616H3	16	16	100	23	16	20	0.8	TP**1603...
СТGPR/L2020K3	20	20	125	27	20	25	0.8	TP**1603...
СТGPR/L2525M3	25	25	150	27	25	32	0.8	TP**1603...

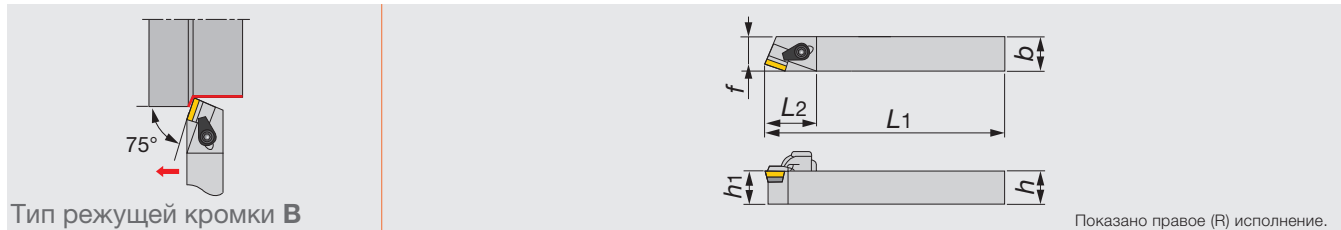
**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Стружколом	Прижим	Винт подкладной	Подкладная	Ключ
СТGPR/L1616H3	CBT-3M	CSG-6L	SM3X0.5X8	PAT-32	P-3
СТGPR/L2*2**3	CBT-3M	CSG-8	SM3X0.5X8	PAT-32	P-4

CSBPR/L

Резцы с креплением прижимом и углом в плане 75° для позитивной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **B**

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина
CSBPR/L1616H3	16	16	100	25	16	13	0.4	SP**0903...
CSBPR/L2020K4	20	20	125	32	20	17	0.8	SP**1203...
CSBPR/L2525M4	25	25	150	32	25	22	0.8	SP**1203...

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Стружколом	Прижим	Винт подкладной	Подкладная	Ключ
CSBPR/L1616H3	CBS-3M	CSG-6L	SM2.5X0.45X8	PAS-32	P-3
CSBPR/L2*2**4	CBS-4M	CSG-8	SM3X0.5X8	PAS-42	P-4

Справочные страницы

CTFNР/L: Пластины → **B090**, CBN → **B173**

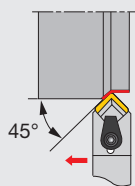
СТGPR/L: Пластины → **B136 -**, CBN → **B170 -**, PCD → **B178**

CSBPR/L: Пластины → **B130**, CBN → **B168 -**, PCD → **B177**

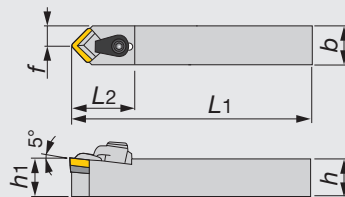


CSDPN

Резцы с креплением прижимом и углом в плане 45° для позитивной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **D**



Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>r_e**</i>	Пластина
CSDPN1616H3	16	16	100	26	16	8	0.8	SP**0903...
CSDPN2020K4	20	20	125	34	20	10	0.8	SP**1203...
CSDPN2525M4	25	25	150	34	25	12.5	0.8	SP**1203...

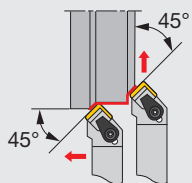
***r_e*: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

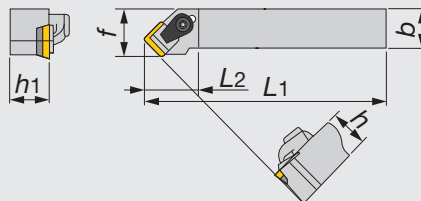
Обозначение	Стружколом	Прижим	Винт подкладной	Подкладная	Ключ
CSDPN1616H3	CBS-3MN	CSG-6L	SM2.5X0.45X8	PAS-32	P-3
CSDPN2*2**4	CBS-4MN	CSG-8	SM3X0.5X8	PAS-42	P-4

CSSPR

Резцы с креплением прижимом и углом в плане 45° для позитивной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **S**



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>r_e**</i>	Пластина
CSSPR1616H3	16	16	105.5	23	16	20	0.8	SP**0903...
CSSPR2020K4	20	20	133	28	20	25	0.8	SP**1203...
CSSPR2525M4	25	25	158	28	25	32	0.8	SP**1203...

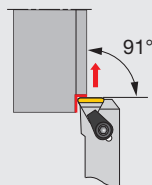
***r_e*: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

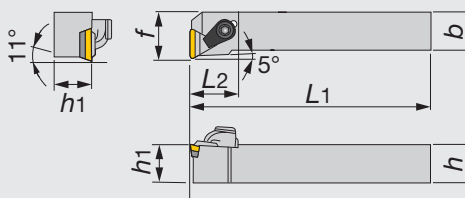
Обозначение	Стружколом	Прижим	Винт подкладной	Подкладная	Ключ
CSSPR1616H3	CBS-3M	CSG-6L	SM2.5X0.45X8	PAS-32	P-3
CSSPR2*2**4	CBS-4M	CSG-8	SM3X0.5X8	PAS-42	P-4

CTFPR/L

Резцы для подрезки с креплением прижимом и углом в плане 91° для позитивной треугольной пластины.



Тип режущей кромки **F**



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>r_e**</i>	Пластина
CTFPR/L1616H3	16	16	100	23	16	20	0.8	TP**1603...
CTFPR/L2020K3	20	20	125	26	20	25	0.8	TP**1603...
CTFPR/L2525M3	25	25	150	26	25	32	0.8	TP**1603...

***r_e*: Стандартный радиус при вершине.

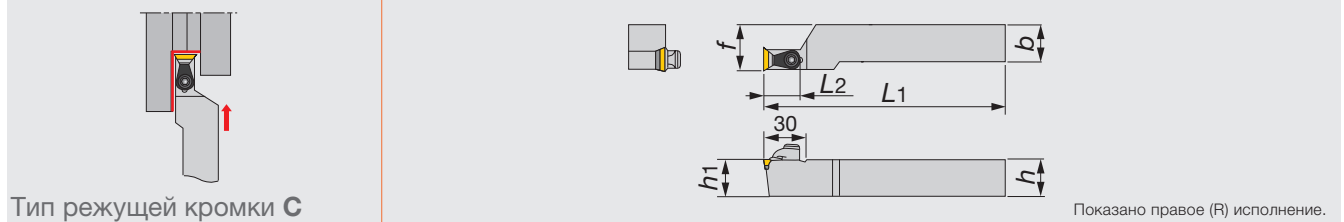
Запасные части.

Обозначение	Стружколом	Прижим	Винт подкладной	Подкладная	Ключ
CTFPR/L1616H3	CBT-3M	CSG-6L	SM3X0.5X8	PAT-32	P-3
CTFPR/L2*2**3	CBT-3M	CSG-8	SM3X0.5X8	PAT-32	P-4



СТCPR/L

Резцы для подрезки с креплением прижимом и углом в плане 90° для положительной треугольной пластины.



Тип режущей кромки **C**

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
СТCPR/L2525M3	25	25	150	32	25	32	0.8	TP**1603...

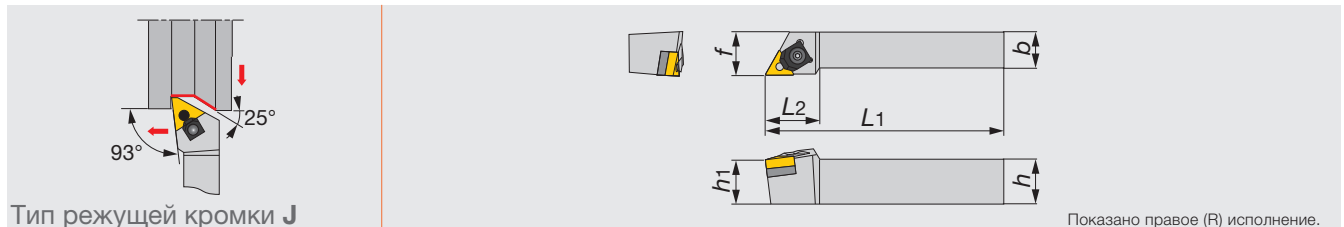
** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Стружколом	Прижим	Зажимной винт	Подкладная	Ключ
СТCPR/L2525M3	CBT-3M	CSW-2	SM3X0.5X8	PAT-32	P-4

WTJNR/L

Резцы с клиновым креплением и углом в плане 93° для отрицательной треугольной пластины.



Тип режущей кромки **J**

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
WTJNR2020	20	20	125	31	20	25	0.8	TN**1604...
WTJNR/L2525M3	25	25	150	31	25	32	0.8	TN**1604...

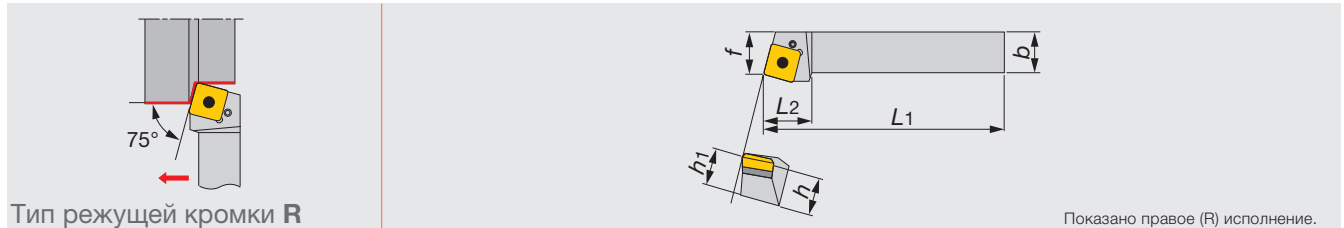
** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Е-кольцо	Гайка	Штифт	Зажимной винт	Подкладная	Ключ
WTJNR2020	WCW3	5103-25	WCN3S	WCP3S	WCS3	WST33	P-3
WTJNR/L2525M3	WCW3	5103-25	WCN3	WCP3S	WCS3	WST33	P-3

HSRNR/L

Резцы с креплением отводным штифтом и углом в плане 75° для отрицательной квадратной пластины.



Тип режущей кромки **R**

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина
HSRNR/L4040R	40	40	200	50	40	43	1.6	SNMM3109...
HSRNR/L5050S	50	50	250	60	50	53	1.6	SNMM3109...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Ось	Зажимной винт	Подкладная	Ключ
HSRNR/L...	SW99	LS-8	NAS-04	P-4

Справочные страницы

CSDPN, CSSPR: Пластины → **B130 -**, CBN → **B168 -**, PCD → **B177**

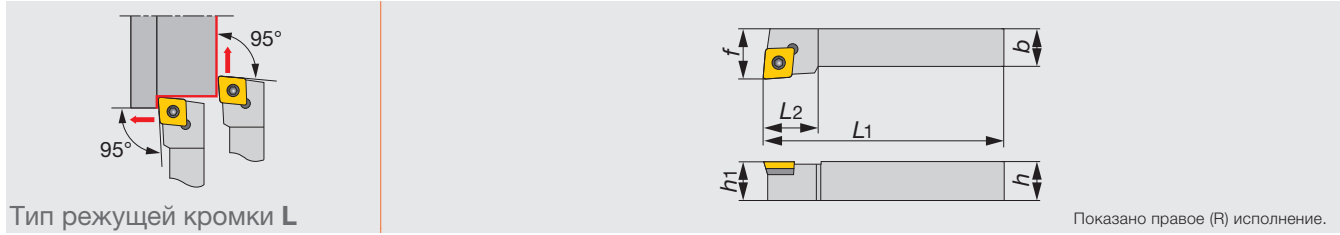
CTFPR/L, CTCPR/L: Пластины → **B143 -**, CBN → **B170 -**, PCD → **B178**

WTJNR/L: Пластины → **B080-**, CBN → **B164 -**, PCD → **B176**



SCLCR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 95° для положительной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина
SCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...
SCLCR/L2020K12	20	20	125	20	20	25	0.8	CC**1204...

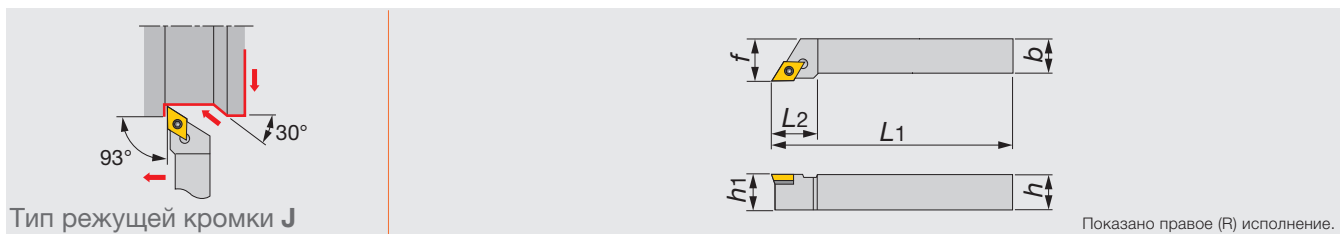
**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
SCLCR/L1616H09	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSC32	P-3.5	T-15F
SCLCR/L2020K12	CSTB-4F	DTS6-4	SSC4T3	P-4	T-15F

SDJCR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 93° для положительной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина
SDJCR1616H11	16	16	100	20	16	20	0.8	DC**11T3...
SDJCR/L2020K11	20	20	125	20.5	20	25	0.8	DC**11T3...
SDJCR/L2525M11	25	25	150	21.5	25	32	0.8	DC**11T3...

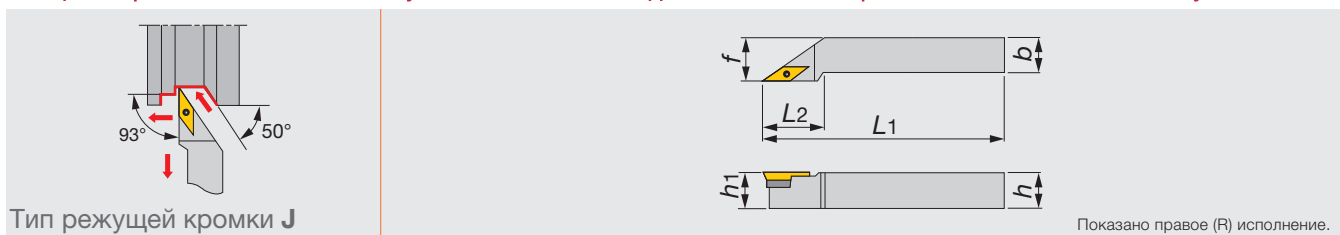
**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
SDJCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

SVJCR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 93° для положительной ромбической пластины с углом 35°.



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина
SVJCR/L1616H16	16	16	100	32	16	20	0.8	VC**1604...
SVJCR/L2020K16	20	20	125	32	20	25	0.8	VC**1604...
SVJCR/L2525M16	25	25	150	40	25	32	0.8	VC**1604...

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
SVJCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

Справочные страницы

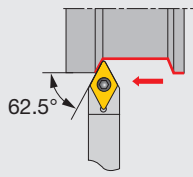
SCLCR/L: Пластины → B104 -, CBN → B168 -, PCD → B177

SDJCR/L: Пластины → B114 -, CBN → B168 -, PCD → B177

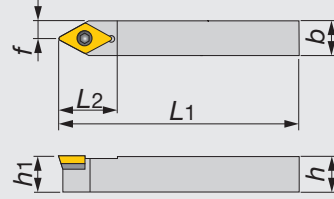


SDNCN

Резки с креплением винтом и углом в плане $62,5^\circ$ для положительной ромбической пластины с углом 55°



Тип режущей кромки **N**



Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина
SDNCN1616H11	16	16	100	21	16	8	0.8	DC**11T3...
SDNCN2020K11	20	20	125	21	20	10	0.8	DC**11T3...
SDNCN2525M11	25	25	150	21	25	12.5	0.8	DC**11T3...

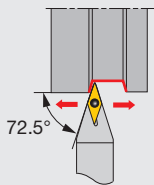
***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

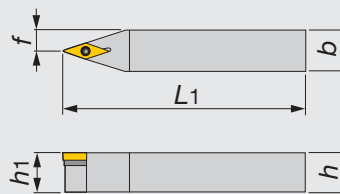
Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
SDNCN...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

SVVCN

Резки с креплением винтом и углом в плане $72,5^\circ$ для положительной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки **V**



Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина
SVVCN2020K16	20	20	125	20	10	0.8	VC**1604...
SVVCN2525M16	25	25	150	25	12.5	0.8	VC**1604...

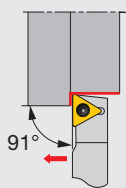
***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

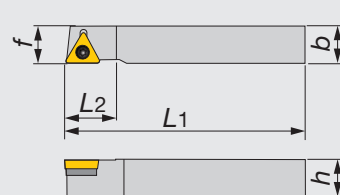
Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
SVVCN...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

STACR/L

Резки с креплением винтом и углом в плане 91° для положительной треугольной пластины.



Тип режущей кромки **A**



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _ε **	Пластина
STACR/L1616H16	16	16	100	22.5	16	16	0.8	TC**16T3...

***r*_ε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
STACR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SST32	P-3.5	T-15F

Справочные страницы

SDNCN: Пластины → **B114 -**, CBN → **B168 -**, PCD → **B177**

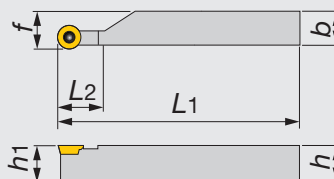
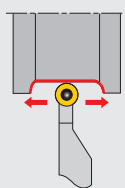
SVVCN: Пластины → **B147 -**, CBN → **B169 -**, PCD → **B177**

STACR/L: Пластины → **B131 -**



SRACR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 91° для позитивной круглой пластины.



Показано правое (R) исполнение.

Тип режущей кромки **A**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	Пластина
SRACR1010H05	10	10	100	10	10	10.3	RCMT0502...
SRACR/L1212H05	12	12	100	10	12	12.3	RCMT0502...
SRACR/L1212H06	12	12	100	12	12	12.4	RC*T0602...
SRACR1616H05	16	16	100	10	16	16.3	RCMT0502...
SRACR/L1616H06	16	16	100	12	16	16.4	RC*T0602...
SRACR/L1616H08	16	16	100	16	16	16.5	RC*T0803...
SRACR/L2020K05	20	20	125	10	20	20.3	RCMT0502...
SRACR/L2020K06	20	20	125	12	20	20.4	RC*T0602...
SRACR/L2020K08	20	20	125	16	20	20.5	RC*T0803...
SRACR/L2525M05	25	25	150	10	25	25.3	RCMT0502...
SRACR/L2525M06	25	25	150	12	25	25.4	RC*T0602...
SRACR/L2525M08	25	25	150	16	25	25.5	RC*T0803...

Запасные части.



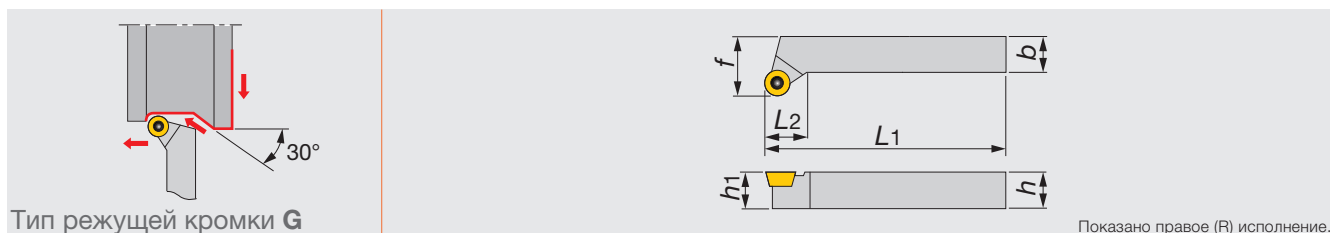
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
SRACR/L1*1*H05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR1616H05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L1616H06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L1616H08	CSTB-3	T-9F
SRACR/L2020K05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L2020K06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L2020K08	CSTB-3	T-9F
SRACR/L2525M05	CSTB-2.2R	T-7F
SRACR/L2525M06	CSTB-2.5	T-8F
SRACR/L2525M08	CSTB-3	T-9F

Справочные страницы

SRACR/L: Пластины → **B124** -

SRGCR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 91° для позитивной круглой пластины.



Тип режущей кромки G

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	Пластина
SRGCR1212H05	12	12	100	9.5	12	16	RCMT0502...
SRGCR/L1212H06	12	12	100	10	12	16	RC*T0602...
SRGCR/L1616H05	16	16	100	9.5	16	20	RCMT0502...
SRGCR/L1616H06	16	16	100	10	16	20	RC*T0602...
SRGCR/L1616H08	16	16	100	11	16	20	RC*T0803...
SRGCR/L2020K05	20	20	125	11.2	20	25	RCMT0502...
SRGCR/L2020K06	20	20	125	12	20	25	RC*T0602...
SRGCR/L2020K08	20	20	125	12.7	20	25	RC*T0803...
SRGCR/L2020K10	20	20	125	14	25	25	RC*T1003...
SRGCR/L2525M05	25	25	150	14.7	25	32	RCMT0502...
SRGCR/L2525M06	25	25	150	15	25	32	RC*T0602...
SRGCR/L2525M08	25	25	150	16.2	25	32	RC*T0803...
SRGCR/L2525M10	25	25	150	17.5	25	32	RC*T1003...

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
SRGCR1212H05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L1212H06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L1616H05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L1616H06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L1616H08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2020K05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L2020K06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L2020K08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2020K10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F
SRGCR/L2525M05	CSTB-2.2R	-	-	-	T-7F
SRGCR/L2525M06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRGCR/L2525M08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRGCR/L2525M10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F

Справочные страницы

SRGCR/L: Пластины → B124 -

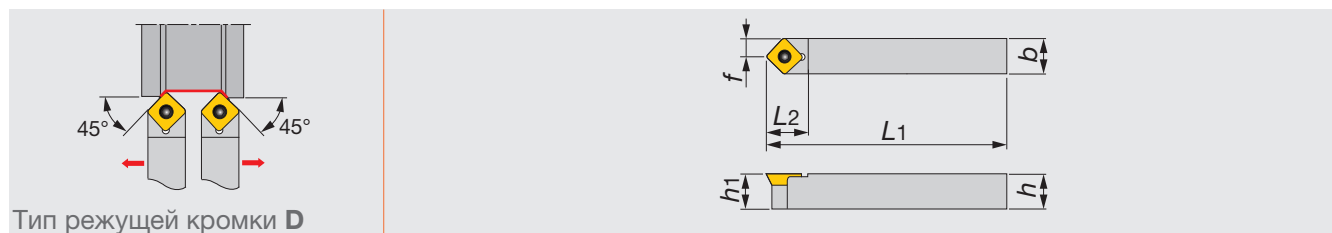


Державки для
наружной обработки



SSDC/PN

Резцы с креплением винтом и углом в плане 45° для позитивной квадратной пластины.



Тип режущей кромки D

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина
SSDCN1010K07	10	10	125	12	10	5	0.4	SC**0702...
SSDPN1010H	10	10	100	12	10	5	0.4	SP*P042...
SSDCN1212K09	12	12	125	15	12	6	0.8	SC**09T3...
SSDPN1212H	12	12	100	12	12	6	0.4	SP*P042...
SSDCN1616H09	16	16	100	15	16	8	0.8	SC**09T3...
SSDPN1616H	16	16	100	14	16	8	0.8	SP*M322...

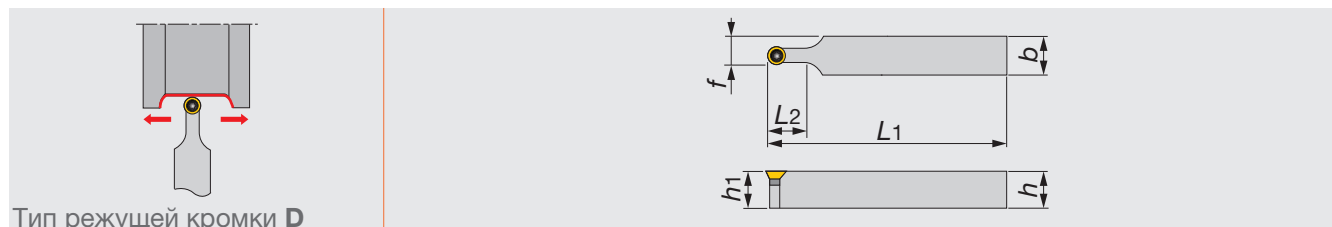
**re: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
SSDCN1010K07	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SSDPN1010H	CSTA-NO3	-	-	-	T-9F
SSDCN1212K09	CSTB-4	-	-	-	T-15F
SSDPN1212H	CSTA-NO3	-	-	-	T-9F
SSDCN1616H09	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSS32	P-3.5	T-15F
SSDPN1616H	CSTA-NO5	-	-	-	T-9F

SRDCN

Резцы с креплением винтом и углом в плане 45° для позитивной круглой пластины.



Тип режущей кромки D

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
SRDCN2020K06	20	20	125	12	20	13	RC*T0602...
SRDCN2020K08	20	20	125	16	20	14	RC*T0803...
SRDCN2020K10	20	20	125	20.3	25	15	RC*T1003...
SRDCN2525M06	25	25	150	12	25	15.5	RC*T0602...
SRDCN2525M08	25	25	150	16	25	16.5	RC*T0803...
SRDCN2525M10	25	25	150	20.3	25	17.5	RC*T1003...

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
SRDCN2020K06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRDCN2020K08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRDCN2020K10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F
SRDCN2525M06	CSTB-2.5	-	-	-	T-8F
SRDCN2525M08	CSTB-3	-	-	-	T-9F
SRDCN2525M10	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSR32	P-3.5	T-15F

Справочные страницы

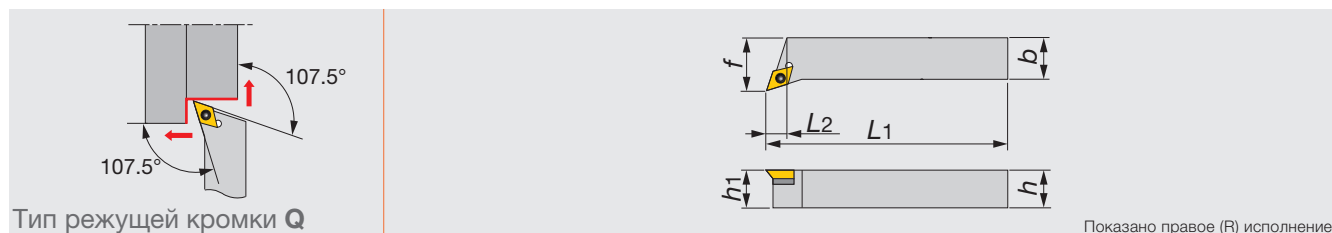
SSDC/PN: Пластины → B127, E100

SRDCN: Пластины → B124 -



SDQCR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 107.5° для позитивной ромбической пластины с углом 55°



Тип режущей кромки **Q**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _e **	Пластина
SDQCR/L2020K11	20	20	125	20.5	20	25	0.8	DC**11T3...
SDQCR2525M11	25	25	150	21.5	25	32	0.8	DC**11T3...

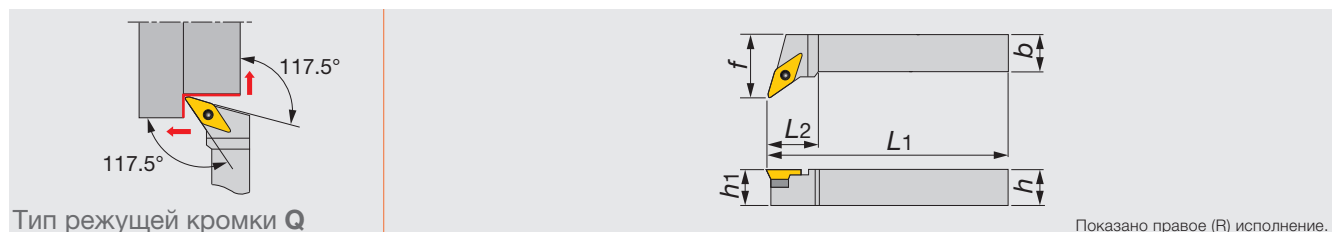
***r*_e: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
SDQCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSD32	P-3.5	T-15F

SVQCR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 117.5° для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки **Q**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _e **	Пластина
SVQCR/L2020K16	20	20	125	35	20	27	0.8	VC**1604...
SVQCR/L2525M16	25	25	150	35	25	32	0.8	VC**1604...

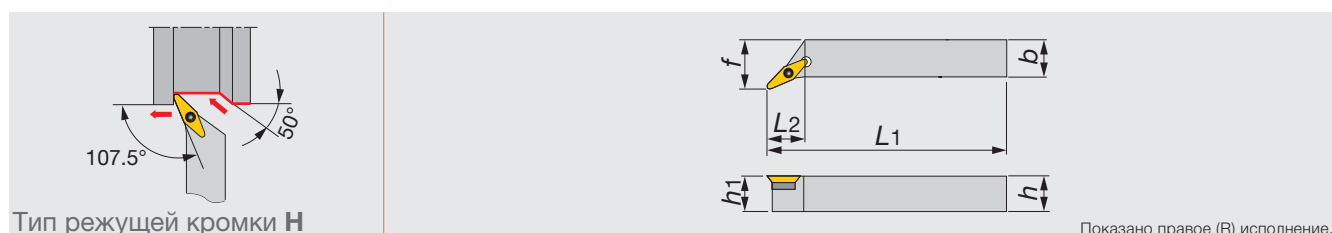
***r*_e: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
SVQCR/L...	CSTB-3.5L	DTS5-3.5	SSV32	P-3.5	T-15F

SVHCR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 107.5° для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки **H**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _e **	Пластина
SVHCR/L2525M22	25	25	150	33.8	25	32	0.8	VCG*2205...

***r*_e: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
SVHCR/L2525M22	CSTB-4.5L110P	DTS6-4.5	SSV42	P-4.5	T-15F

Справочные страницы

SDQCR/L: Пластины → **B114** -, CBN → **B168** -, PCD → **B177**

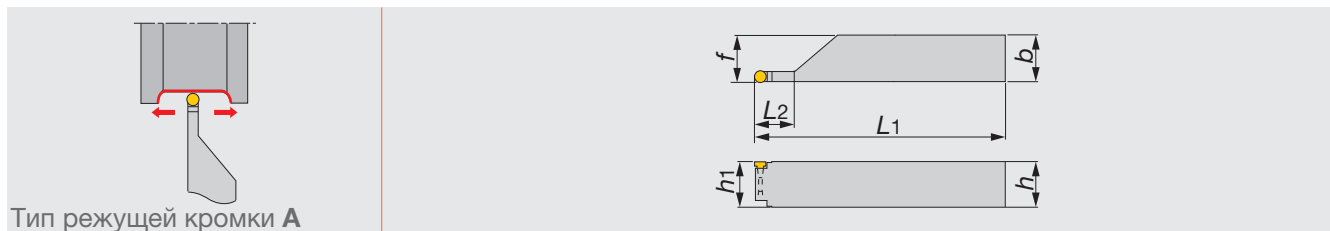
SVQCR/L: Пластины → **B147** -, CBN → **B169** -, PCD → **B177** -

SVHCR/L: Пластины → **B148**



TRACN

Резцы с коническим креплением и углом в плане 91° для круглых пластин типа RT

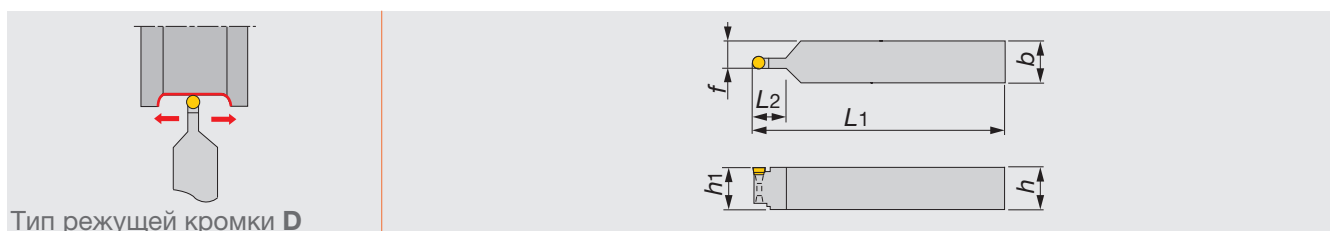


Тип режущей кромки **A**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	Пластина
TRACN2020K05	20	20	125	20	20	20.3	RT05
TRACN2020K06	20	20	125	22	20	20.4	RT06
TRACN2525M05	25	25	150	20	25	25.3	RT05
TRACN2525M06	25	25	150	22	25	25.4	RT06
TRACN2525M08	25	25	150	25	25	25.5	RT08

TRDCN

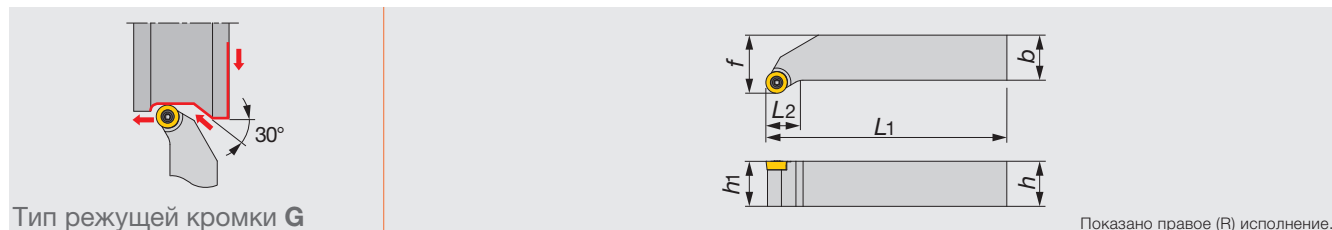
Резцы с коническим креплением и углом в плане 45° для круглых пластин типа RT



Тип режущей кромки **D**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	Пластина
TRDCN2020K05	20	20	125	20	20	12.5	RT05
TRDCN2525M05	25	25	150	20	25	15	RT05
TRDCN2525M06	25	25	150	22	25	15.5	RT06

Резцы с креплением винтом и углом в плане 91° для позитивных круглых пластин.



Тип режущей кромки G

Показано правое (R) исполнение.

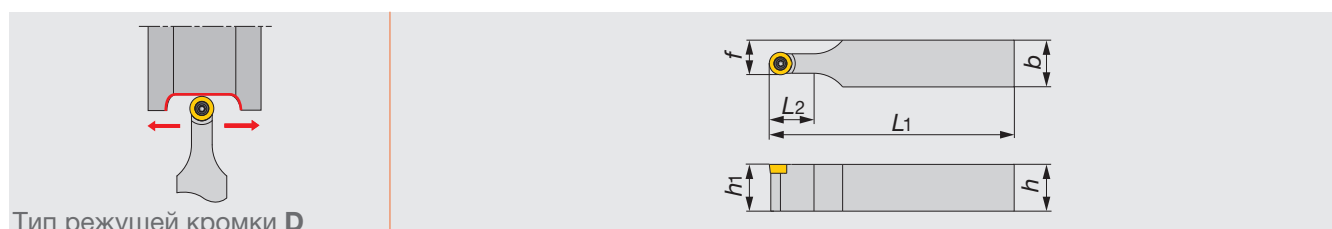
Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина	Усилие зажима*
SRGCR/L2525M12-6F	25	25	150	18.6	25	32	RCMT1204M0-6RS/-6RM	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Н*м) для зажима

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Смазка	Ключ
SRGCR/L2525M12-6F	CSTB-4	M-1000	T-15F

Резцы с креплением винтом и углом в плане 45° для позитивных круглых пластин.



Тип режущей кромки D

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина	Усилие зажима*
SRDCN2525M12-6F	25	25	150	24.1	25	18.5	RCMT1204M0-6RS/-6RM	3

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Н*м) для зажима

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Смазка	Ключ
SRDCN2525M12-6F	CSTB-4	M-1000	T-15F

Пластина.

RCMT



6RS



6RM

Обозначение	С покрытием		Кермет NS9530	ød	s	ød1
	T9115	T9125				
RCMT1204M0-6RS	●	●	●	12	4.76	5.16
RCMT1204M0-6RM	●	●	●	12	4.76	5.16

●: Складская позиция.

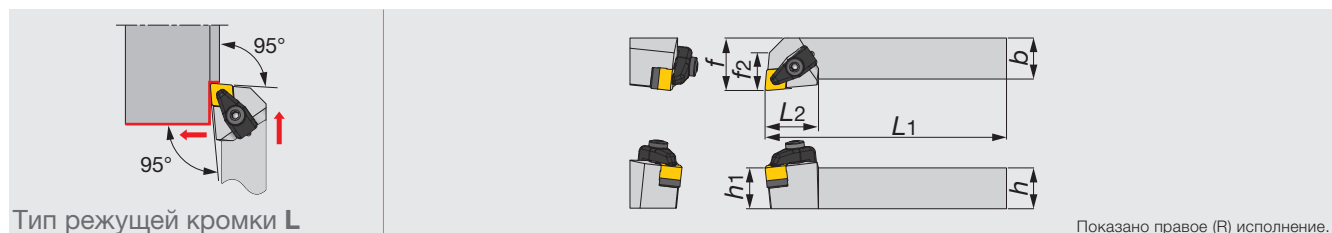
СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Обрабатываемый материал	Стружколом.	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин.)	Глубина резания ap (мм.)	Подача f (мм/об.)
P	Сталь C45, 18CrMo4, и др.	6RS	T9115	150 - 300	0.5 - 2.0	0.5 - 1.0
		6RS	T9125	120 - 250	0.5 - 2.0	0.5 - 1.0
		6RS	NS9530	150 - 250	0.5 - 2.0	0.5 - 1.0
		6RM	T9115	150 - 300	1.0 - 3.0	0.5 - 1.0
		6RM	T9125	120 - 250	1.0 - 3.0	0.5 - 1.0
		6RM	NS9530	150 - 250	1.0 - 3.0	0.5 - 1.0



DIMPLEFX CCLNR/L-RD

Резцы с двойным креплением, углом в плане 95° для негативной керамической ромбической пластины с углублением и углом 80°



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима*
CCLNR/L2525M1207-RD	25	25	150	33	25	32	23	1.2	CN*D1207...	4
CCLNR3225P1207-RD	32	25	170	33	32	32	23	1.2	CN*D1207...	4

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Н*м) для зажима

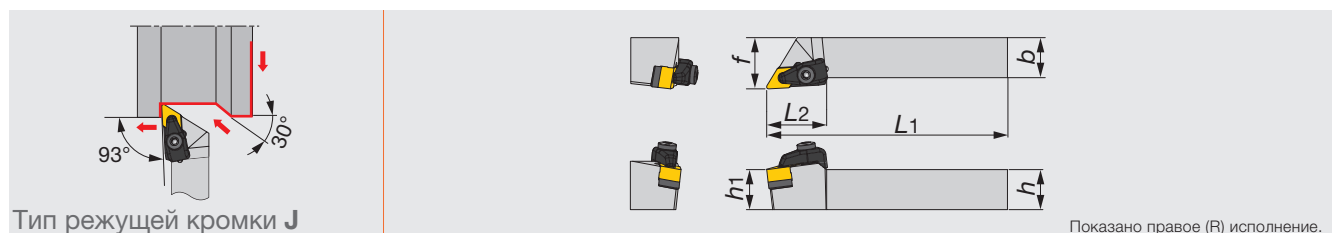
**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Подкладная	Винт подкладной	Пружина	Ключ 1	Ключ 2
CCLNR/L**-RD	CCP4-A	CCS4-A	CC44-A	ВН5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

DIMPLEFX CDJNR/L-RD

Резцы с двойным креплением, углом в плане 93° для негативной керамической ромбической пластины с углублением и углом 55°



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
CDJNR/L2525M1507-RD	25	25	150	38	25	32	1.2	DN*D1507...	4
CDJNR3225P1507-RD	32	25	170	38	32	32	1.2	DN*D1507...	4

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Н*м) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

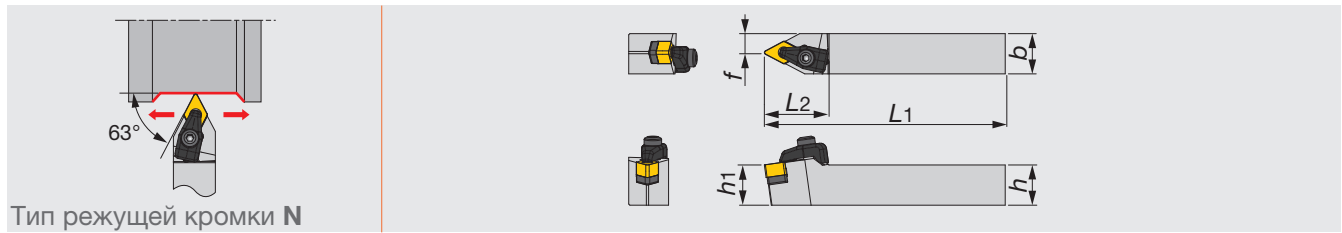
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Подкладная	Винт подкладной	Пружина	Ключ 1	Ключ 2
CDJNR/L**-RD	CCP4-A	CCS4-A	CD44-A	ВН5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

Справочные страницы

CCLNR/L-RD: Пластины → **B060**, Стандартные режимы резания → **B256**

CDJNR/L-RD: Пластины → **B069**, Стандартные режимы резания → **B256**

Резцы с двойным креплением, углом в плане 63° для негативной керамической ромбической пластины с углублением и углом 55°



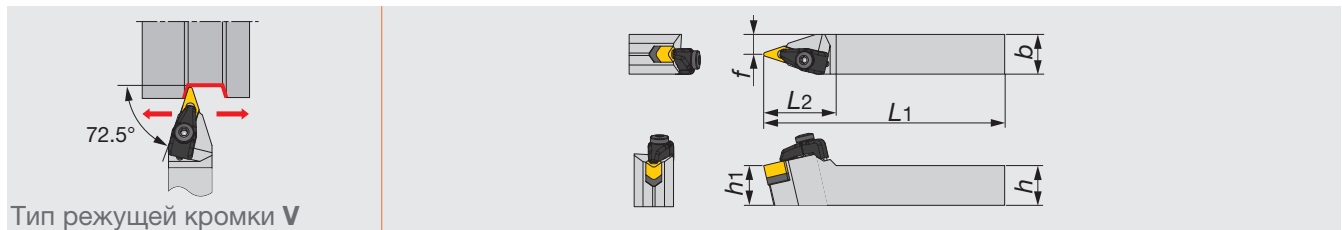
Тип режущей кромки N

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
CDNNN2525M1507-RD	25	25	150	40	25	12.5	1.2	DN*D1507...	4

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Н*м) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Подкладная	Винт подкладной	Пружина	Ключ 1	Ключ 2
CDNNN2525M1507-RD	CCP4-A	CCS4-A	CD44-A	ВН5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

Резцы с двойным креплением, углом в плане $72,5^\circ$ для негативной керамической ромбической пластины с углублением и углом 35°



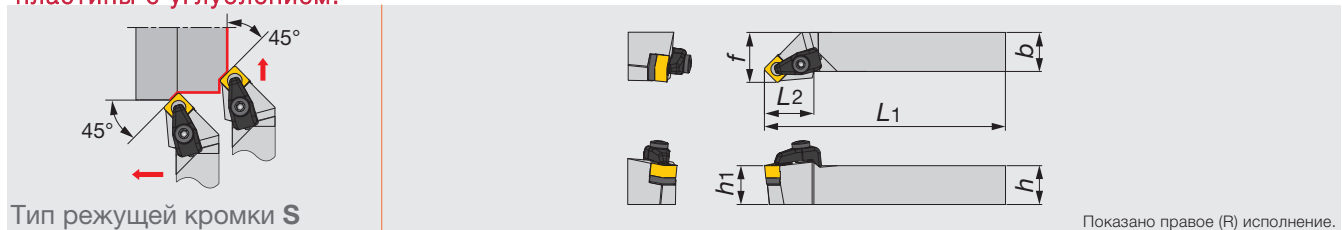
Тип режущей кромки V

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
CVVNN2525M1607-RD	25	25	150	46	25	12.5	1.2	VN*D160712	4

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Н*м) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Подкладная	Винт подкладной	Пружина	Ключ 1	Ключ 2
CVVNN2525M1607-RD	CCP4-A	CCS4-A	CV34-A	ВН-4-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

Резцы с двойным креплением, углом в плане 45° для негативной керамической квадратной пластины с углублением.



Тип режущей кромки S

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
CSSNR/L2525M1207-RD	25	25	150	32	25	32	1.2	SN*D1207...	4

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Н*м) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Подкладная	Винт подкладной	Пружина	Ключ 1	Ключ 2
CSSNR/L2525M1207-RD	CCP4-A	CCS4-A	CS44-A	ВН5-10-A	BP-5-A	P-3	P-4

Справочные страницы

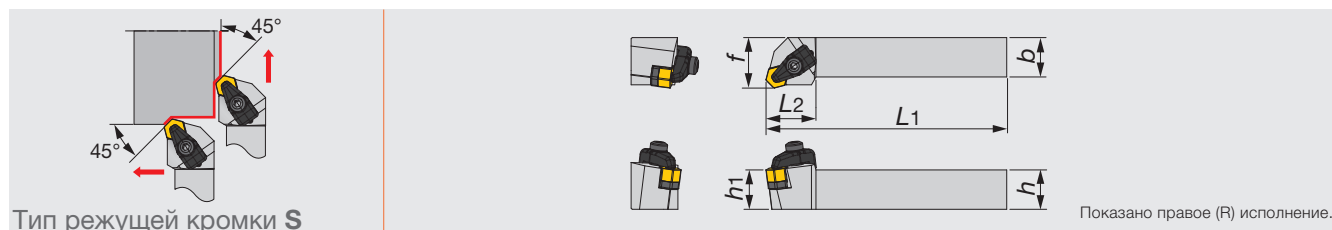
CDNNN-RD: Пластины → B069, CVVNN-RD: Пластины → B094,
 CSSNR/L-RD: Пластины → B079 Стандартные режимы резания → B256



DIMPLEFX

CHSNR-RD

Резцы с двойным креплением, углом в плане 45° для негативной керамической шестиугольной пластины с углублением.



Тип режущей кромки S

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
CHSNR2525M0507-RD	25	25	150	32	25	32	1.2	HN*D0507...	4

*Крутящий момент: Рекомендуемый момент (Н*м) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине.

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Подкладная	Винт подкладной	Пружина	Ключ 1	Ключ 2
CHSNR2525M0507-RD	CCP4-A	CCS4-A	CH44-A	BH-40050-A	BP-5-A	P-3	P-4

Запасные детали для державок С-типа

Обозначение державок	Применяемая пластина	Прижим	Винт	Подкладная	Винт подкладной	Пружина	Ключ
CCLNR2525M1207-RD	CNGD1207□□			CC44-A			
CCLNL2525M1207-RD							
CCLNR3225P1207-RD							
CSSNR2525M1207-RD	SNGD1207□□			CS44-A	BH5-10-A		
CSSNL2525M1207-RD							
CDJNR2525M1507-RD	DNGD1507□□	CCP4-A	CCS4-A	CD44-A		BP-5-A	P-4 P-3
CDJNL2525M1507-RD							
CDJNR3225P1507-RD							
CDNNN2525M1507-RD	DNGD1507□□						
CVVNN2525M1607-RD	VNGD160712			CV34-A	BH-4-10-A		
CHSNR2525M0507-RD	HNGD0507□□			CH44-A	BH-40050-A		

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

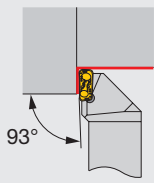
ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин.)	Глубина резания ap (мм.)	Подача f (мм/об.)
K	Серый чугун	FX105	700 (300 - 1000)	1 (0.05 - 3)	0.3 (0.05 - 0.6)
	Ковкий чугун	FX105	200 (100 - 300)	1 (0.05 - 3)	0.2 (0.05 - 0.4)

Справочные страницы

CHSNR-RD: Пластины → B103

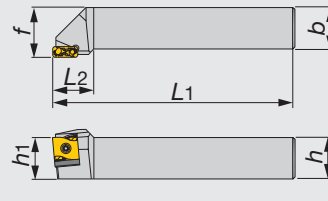


Резцы с креплением винтом тангенциальной пластины, углом в плане 93° для черновой обработки.



Тип режущей кромки **A**

тип 1616



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
TLANR/L1616H12	16	16	100	20	16	20	LNMX1204**R/L...
TLANR/L1616M12S	16	16	150	20	16	20	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2020K12	20	20	125	20	20	25	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2020K16	20	20	125	25	20	25	LNMX1606**R/L...
TLANR/L2525M12	25	25	150	20	25	30	LNMX1204**R/L...
TLANR/L2525M16	25	25	150	25	25	30	LNMX1606**R/L...
TLANR/L3232P16	32	32	170	35	32	37	LNMX1606**R/L...
TLANR/L3232P24	32	32	170	35	32	38	LNMX2410**R/L...
TLANR/L4040R16	40	40	200	35	40	47	LNMX1606**R/L...
TLANR/L4040R24	40	40	200	40	40	47	LNMX2410**R/L...
TLANR/L5050S24	50	50	250	40	50	57	LNMX2410**R/L...

Запасные части.

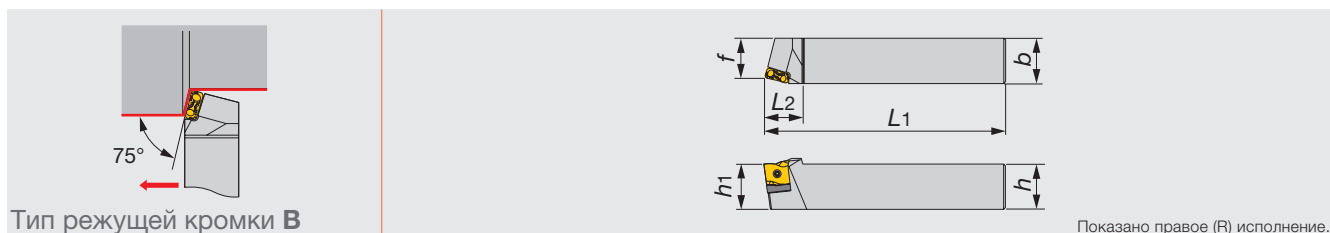


Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Пружина	Ключ 1	Ключ 2
TLANR1616H12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL1616H12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR1616M12S	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL1616M12S	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR2020K12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL2020K12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR2020K16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL2020K16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR2525M12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12R	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANL2525M12	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L	-	KEYV-T10	T-6F-S
TLANR2525M16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL2525M16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR3232P16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL3232P16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR3232P24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANL3232P24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANR4040R16	CSTB-4L115-S	-	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANL4040R16	CSTB-4L115-S	-	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15	-
TLANR4040R24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANL4040R24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANR5050S24	CSTB-5L163-S	-	TSL24R	SP 16-L14	KEYV-T20	-
TLANL5050S24	CSTB-5L163-S	-	TSL24L	SP 16-L14	KEYV-T20	-

Справочные страницы

TLANR/L: Пластины → **B260**, Стандартные режимы резания → **B261**

Резцы с креплением винтом тангенциальной пластины, углом в плане 75° для черновой обработки.



Тип режущей кромки В

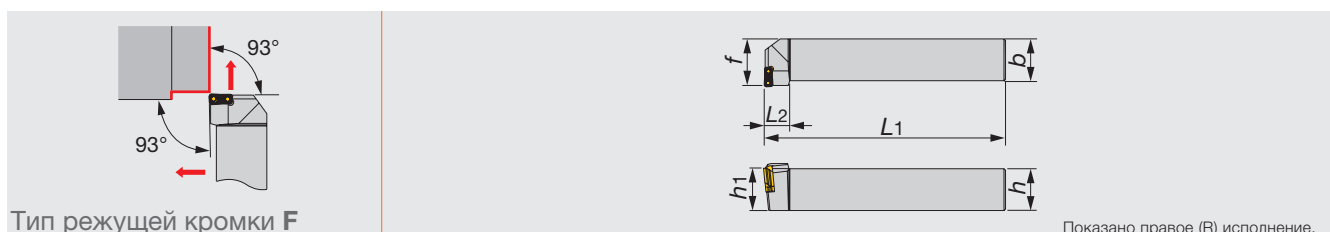
Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	Пластина
TLBNR/L4040R24	40	40	200	35	40	35	LNMX2410**R/L...

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Ключ
TLBNR4040R24	CSTB-5L163-S	TSL24R	PSP-16	KEYV-T20
TLBNL4040R24	CSTB-5L163-S	TSL24L	PSP-16	KEYV-T20

Резцы с креплением винтом тангенциальной пластины, углом в плане 93° для черновой обработки.



Тип режущей кромки F

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	Пластина
TLFNR/L2525M16	25	25	150	20	25	30	LNMX1606**L/R...
TLFNR/L3232P16	32	32	170	20	32	37	LNMX1606**L/R...

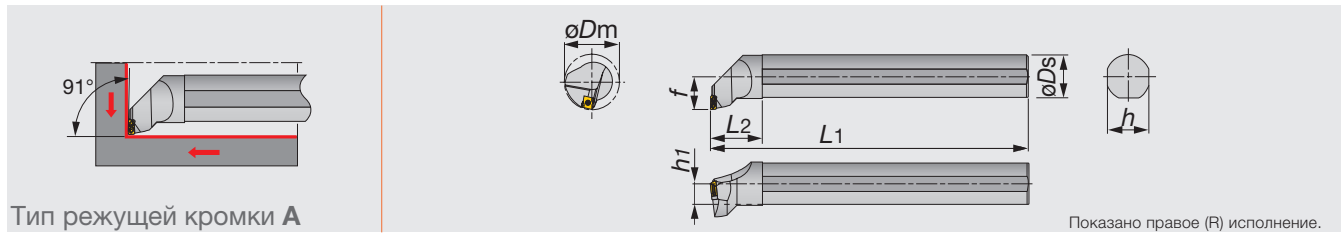
Примечание: правая пластина (R) используется с левой державкой (TLFNL** тип), и левая пластина (L) используется с правой державкой (TLFNR** тип).

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Подкладная	Пружина	Ключ
TLFNR2525M16	CSTB-4L115-S	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15
TLFNL2525M16	CSTB-4L115-S	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15
TLFNR3232P16	CSTB-4L115-S	TSL16L	PSP-16	KEYV-T15
TLFNL3232P16	CSTB-4L115-S	TSL16R	PSP-16	KEYV-T15



Резцы с креплением винтом тангенциальной пластины, углом в плане 91° для черновой обработки.



Тип режущей кромки А

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	h_1	Пластина
S25T-TLANR/L12-D530	Сталь	53	25	17	300	40	23	11.5	LNMX1204**L/R...
S32U-TLANR/L12-D530	Сталь	53	32	22	350	45	30	15	LNMX1204**L/R...
S40V-TLANR/L12-D530	Сталь	53	40	27	400	53	37	18.5	LNMX1204**L/R...
S50U-TLANR/L16-D850	Сталь	85	50	37	350	63	47	23.5	LNMX1606**L/R...

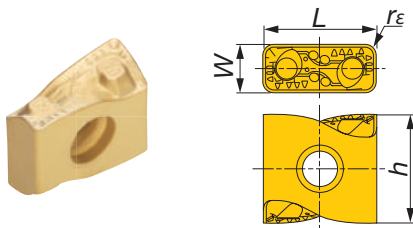
Примечание: правая пластина (R) используется с левой державкой (TLANL** тип), и левая пластина (L) используется с правой державкой (TLANR** тип).

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Винт подкладной	Подкладная	Пружина	Ключ 1	Ключ 2
S**-TLANR/L12-D530	CSTB-3.5L115-S	CSTF-2L055-S	TSL12L/RI	-	KEYV-T10	T-6F-S
S50U-TLANR16-D850	CSTB-4L115-S	-	TSL16LI	PSP-16	KEYV-T15	-
S50U-TLANL16-D850	CSTB-4L115-S	-	TSL16RI	PSP-16	KEYV-T15	-

ПЛАСТИНА

LNMX12/16/24



С покрытием

Обозначение	r_ϵ	T9115				T9125		AH725		W	L	h
		R	L	R	L	R	L					
LNMX120408R/L-TDR	0.8	●	●	●	●				4.8	12	11.6	
LNMX120412R/L-TDR	1.2	●	●	●	●				4.8	12	11.6	
LNMX160608R/L-TDR	0.8	●	●	●	●				6.4	16.2	13.5	
LNMX160612R/L-TDR	1.2	●	●	●	●				6.4	16.2	13.5	
LNMX160616R/L-TDR	1.6	●	●	●	●				6.4	16.2	13.5	
LNMX241016R/L-TDR	1.6	●	●	●	●				9.4	24	20.5	
LNMX241024R/L-TDR	2.4	●	●	●	●				9.4	24	20.5	
LNMX160608R/L-MDR	0.8	●	●			●	●		6.4	16.2	13.5	
LNMX160612R/L-MDR	1.2	●	●			●	●		6.4	16.2	13.5	
LNMX160608R/L-TWR	0.8	●	●	●	●				6.4	16.2	13.5	
LNMX160612R/L-TWR	1.2	●	●	●	●				6.4	16.2	13.5	

●: Складская позиция

Справочные страницы

Стандартные режимы резания → B261

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

LNMX1204

* Красным данные по чистовой обработке.

ISO	Обрабатываемый материал	Стружколом	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин)	Глубина резания: a_p (мм.)		Подача: f (мм/об.)	
					$r_\epsilon : 0.8$	$r_\epsilon : 1.2$	$r_\epsilon : 0.8$	$r_\epsilon : 1.2$
P	Сталь С45, 18CrMo4, и др.	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
			T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
M	Нержавеющая сталь X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8
			T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 2.2	0.8 - 5 0.8 - 2.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8

LNMX1606

ISO	Обрабатываемый материал	Стружколом	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин.)	Глубина резания: a_p (мм.)			Подача: f (мм/об.)			
					$r_\epsilon : 0.8$	$r_\epsilon : 1.2$	$r_\epsilon : 1.6$	$r_\epsilon : 0.8$	$r_\epsilon : 1.2$	$r_\epsilon : 1.6$	
P	Сталь С45, 18CrMo4, и др.	TDR	T9115	120 - 250	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1	
			T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1	
			TWR	T9115	120 - 250	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
			TWR	T9125	80 - 180	1 - 8 1 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
M	Нержавеющая сталь X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.	TDR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1	
			T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	1 - 8 1 - 3.2	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	0.3 - 1	
			MDR	T9115	100 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
			MDR	АН725	50 - 150	1.5 - 6 0.5 - 3.2	1.5 - 7 0.8 - 3.2	-	0.1 - 0.5	0.15 - 0.7	-
			TWR	T9115	100 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-
			TWR	T9125	80 - 180	0.5 - 5 0.5 - 3.2	0.8 - 6 0.8 - 3.2	-	0.15 - 0.6	0.25 - 0.8	-

LNMX2410

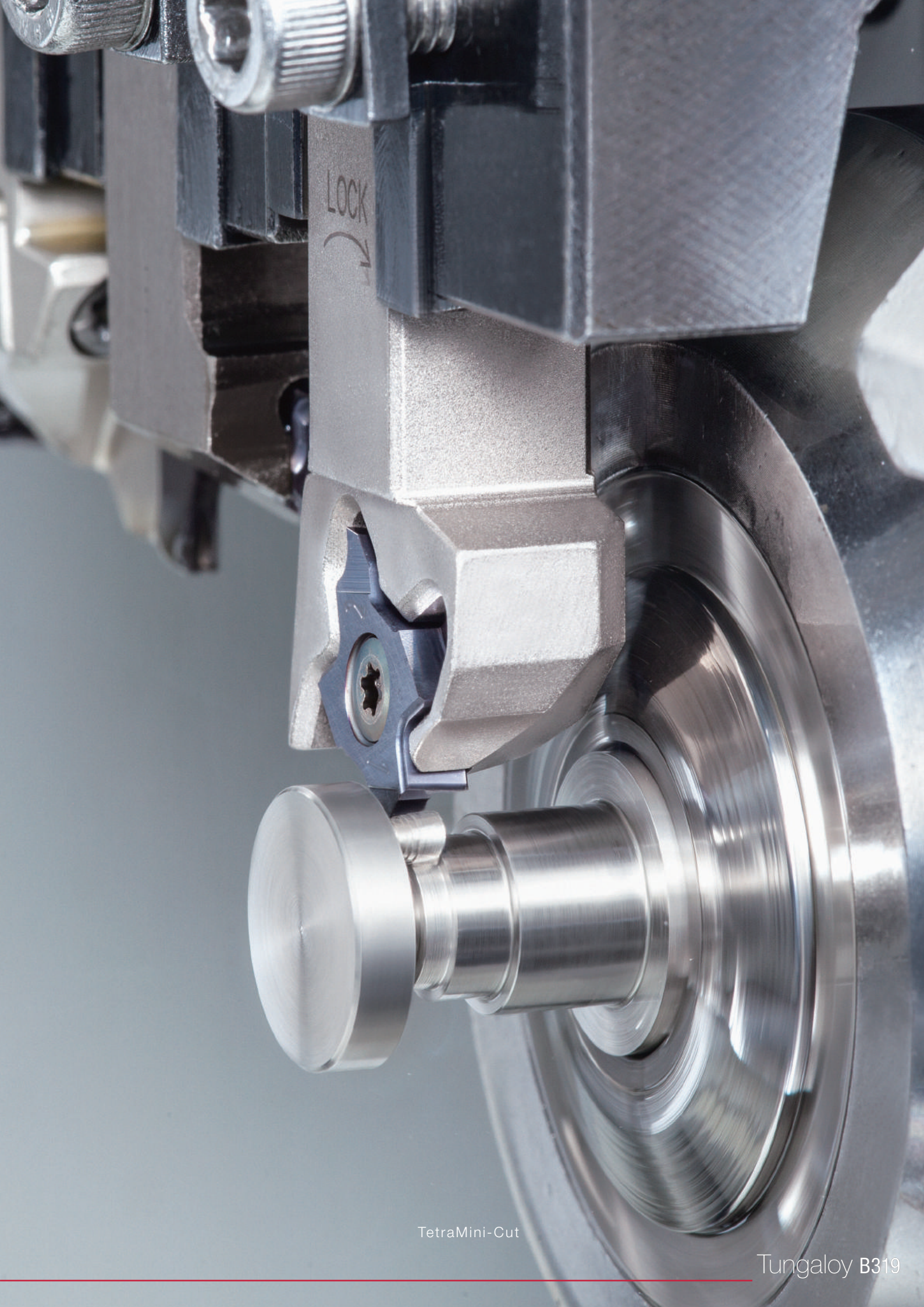
ISO	Обрабатываемый материал	Стружколом	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин.)	Глубина резания: a_p (мм.)		Подача: f (мм/об.)	
					$r_\epsilon : 1.6$	$r_\epsilon : 2.4$	$r_\epsilon : 1.6$	$r_\epsilon : 2.4$
P	Сталь С45, 18CrMo4, и др.	TDR	T9115	120 - 250	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
			T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
M	Нержавеющая сталь X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.	TDR	T9115	100 - 180	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1
			T9125	80 - 150	4 - 15 1 - 4.5	5 - 15 1 - 4.5	0.3 - 1	0.3 - 1.1



Державки для
наружной обработки

Точение - мелкоразмерная обработка.

	MINIFURN Экономичные двухсторонние пластины с острой кромкой. 	<u>B188, B268</u>
	TETRAMCUT Уникальная геометрия пластины для обработки высокоточных канавок. $W = 0.33 - 3.0$ мм.	<u>C049</u>
	TETRAFCUT 4-угольные пластины с высокой жесткостью при затяжке для высокоточных канавок и пазов.  $W = 0.5 - 3.18$ мм.	<u>C041</u>
	DUOJUST Инновационная система зажима для стабильных операций отрезки $W = 1.0 - 2.0$ мм.	<u>C009</u>
	TUNG CUT Многофункциональная серия инструментов для различных операций на канавке $W = 1.4 - 8.0$ мм.	<u>C053</u>
	TUNG HEAVY GROOVE Очень жесткая система зажима для обработки широких канавок и профилей за один проход.  $W = 10 - 25$ мм.	<u>C123</u>
	J-SERIES Инструмент для малоразмерной обработки. 	<u>B328</u>
	TINY MINI TURN Монолитные твердосплавные резцы для малоразмерных расточных операций. 	<u>B352</u>
Другой инструмент для миниатюрной обработки		<u>B375</u>



LOCK
↷

TetraMini-Cut

Tungaloy B319

Малоразмерное наружное точение - краткое руководство.

Подрезка торца.

Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JSDFCR/L Угол в плане 91° Тип пластины: DC□□	✓		12 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B335

Наружное точение.

Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JTTACR/L Угол в плане 91° Тип пластины: TC□□	✓		8 - 16 мм.	Заднее крепление без смещения	B336
	JSTACR/L Угол в плане 91° Тип пластины: TC□□	✓		8 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B336
	JSCGCR/L Угол в плане 91° Тип пластины: CC□□	✓		12 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B331
	JSCACL Угол в плане 91° Тип пластины: CC□□	✓		10 - 12 мм.	Винтовой зажим без смещения	B330
	JTTANR/L Угол в плане 91° Тип пластины: TN□□		✓	12 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B343

Обратное точение.

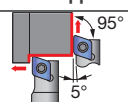
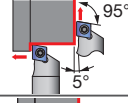
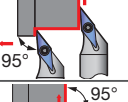
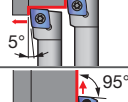
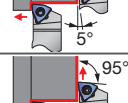
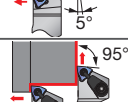
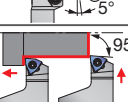
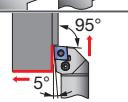
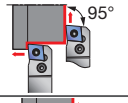
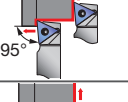


Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JSTBR/L Тип пластины: JTBR/L3□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим	B347
	JS-TBL3 Тип пластины: JTBR3□□	✓		∅19.05 - 25.4 мм.	Винтовой зажим	B347
	JSEGR/L Тип пластины: J10ER/L□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим	B349
	JXBR/L Тип пластины: JXBR/L8□□	✓		10 - 25 мм.	Винтовой зажим	B346

Прямое и реверсивное точение.

Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JXGR/L Тип пластины: JXFR/L8 JXRR/L8	✓		10 - 25 мм.	Винтовой зажим	B345

Миниатюрный инструмент

Наружное продольное и поперечное точение.

Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JTCL2CR/L Угол в плане 95° Тип пластины: CC□□	✓		8 - 16 мм.	Заднее крепление без смещения	B328
	JSCL2CR/L Угол в плане 95° Тип пластины: CC□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B328
	JSVL2PR/L Угол в плане 95° Тип пластины: VP□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B341
	JSCLCR/L Угол в плане 95° Тип пластины: CC□□	✓		8 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B329
	JPWL2XR/L Угол в плане 95° Тип пластины: WXGU	✓		10 - 16 мм.	Боковой зажим без смещения	B188
	JSWL2XR/L Угол в плане 95° Тип пластины: WXGU	✓		10 - 20 мм.	Винтовой зажим без смещения	B188
	JSWL2XR/L-CHP Угол в плане 95° Тип пластины: WXGU	✓		12 мм.	Винтовой зажим без смещения	B189
	JSWLXR-F Угол в плане 95° Тип пластины: WXGU	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B189
	PCLNR Угол в плане 95° Тип пластины: CN□□		✓	20 мм.	Зажим рычагом со смещением	B342
	PCL2NR Угол в плане 95° Тип пластины: CN□□		✓	20 мм.	Зажим рычагом со смещением	B342
	JTTLNR/L Угол в плане 95° Тип пластины: TN□□		✓	12 - 16 мм.	Заднее крепление без смещения	B343
	PTL2NR/L Угол в плане 95° Тип пластины: TN□□		✓	20 мм.	Зажим рычагом без смещения	B344



Миниатурный инструмент

Наружное точение и точение по контуру.

Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JPDJ2XR/L Угол в плане 93° Тип пластины: DXGU	✓		10 - 16 мм.	Боковой зажим без смещения	B190
	JSDJ2XR/L Угол в плане 93° Тип пластины: DXGU	✓		10 - 20 мм.	Винтовой зажим без смещения	B190
	JSDJ2XR/L-CHP Угол в плане 93° Тип пластины: DXGU	✓		12 мм.	Винтовой зажим без смещения	B191
	JTDJ2CR/L Угол в плане 93° Тип пластины: DC□□	✓		10 - 16 мм.	Заднее крепление без смещения	B332
	JSDJ2CR/L Угол в плане 93° Тип пластины: DC□□	✓		8 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B331
	JSDJ2CR/L-CHP Угол в плане 93° Тип пластины: DC□□	✓		12 мм.	Винтовой зажим без смещения	B333
	JSDJCR/L Угол в плане 93° Тип пластины: DC□□	✓		8 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B333
	JSDNCN Угол в плане 62.5° Тип пластины: DC□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B334
	JSDN3CR/L Угол в плане 62.5° Тип пластины: DC□□	✓		12 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B334
	JSDJXR-F Угол в плане 93° Тип пластины: DXGU	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B191
	JPVJ2XR/L Угол в плане 93° Тип пластины: VXGU	✓		10 - 16 мм.	Боковой зажим без смещения	B192
	JSVJ2XR/L-CHP Угол в плане 93° Тип пластины: VXGU	✓		12 мм.	Винтовой зажим без смещения	B193
	JSVJ2XR/L Угол в плане 93° Тип пластины: VXGU	✓		10 - 20 мм.	Винтовой зажим без смещения	B192
	JSVJ2BR/L Угол в плане 93° Тип пластины: VB□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B337
	JSVJ2BR/L-CHP Угол в плане 93° Тип пластины: VB□□	✓		12 мм.	Винтовой зажим без смещения	B338
	JSVABR/L Угол в плане 91° Тип пластины: VB□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B338
	JSVP2PR/L Угол в плане 117.5° Тип пластины: VP□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим без смещения	B341

Наружное точение и точение по контуру.

Вид	Обозначение	Тип пластины		Размер хвостовика	Тип крепления пластины	Смотри стр.
		Позитивная	Негативная			
	JSVNBN Угол в плане 72.5° Тип пластины: VB□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B340
	JSVJBR/L Угол в плане 93° Тип пластины: VB□□	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B337
	JSVJXR-F Угол в плане 93° Тип пластины: VXGU	✓		10 - 16 мм.	Винтовой зажим со смещением	B193
	JS-SDUCL Угол в плане 93° Тип пластины: DC□□	✓		∅19.05 - 25.4 мм.	Винтовой зажим со смещением	B335
	JS-SDUXL Угол в плане 93° Тип пластины: DXGU	✓		∅14 - 25.4 мм.	Винтовой зажим со смещением	B194
	JS-SVUXL Угол в плане 93° Тип пластины: VXGU	✓		∅15.875 - 25.4 мм.	Винтовой зажим со смещением	B194
	PDJNR Угол в плане 93° Тип пластины: DN□□		✓	20 мм.	Зажим рычагом со смещением	B342



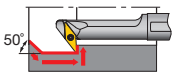
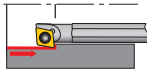
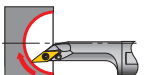
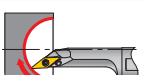
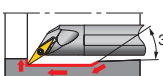
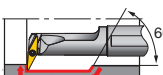
Миниаторный инструмент

Малоразмерное внутреннее точение - краткое руководство.

Положительный тип пластин.

Вид	StreamJet-Bar Описание и применение	Пластины ISO Y-Pro	Тип хвостовика	Хвостовик Ø	Минимальный диаметр отверстия øDm (мм.)					Смотри стр.	
					0	10	20	30	40		50
	SEXPRL Растачивание и подрезка торца. Тип пластины: EP□□	✓	Сталь	ø4 - ø8	ø4.5	ø7					B279
	SCLCR/L Растачивание и подрезка торца. Тип пластины: CC□□	✓	Сталь	ø4 - ø25	ø5		ø27				B278
	SWUBR/L Растачивание Тип пластины: WB□□	✓	Сталь	ø5 - ø8	ø6	ø8					B286
	STUPR/L Растачивание Тип пластины: TP□□	✓	Сталь	ø7 - ø32	ø8		ø34				B285
	STFPR/L Растачивание Тип пластины: TP□□	✓	Сталь	ø8 - ø25	ø10		ø27				B284
	SCLPR/L Растачивание и подрезка торца. Тип пластины: CP□□	✓	Сталь	ø8 - ø25	ø10		ø27				B280
	STFCR/L Расточка глухого отверстия Тип пластины: TC□□	✓	Сталь	ø10 - ø16	ø12	ø18					B283
	SDUCR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: DC□□	✓	Сталь	ø10 - ø25	ø13		ø32				B287
	SVUCR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: VC□□	✓	Сталь	ø12 - ø25	ø16		ø32				B288
	SVUBR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: VB□□	✓	Сталь	ø16 - ø25		ø20	ø32				B287
	SDQCR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: DC□□	✓	Сталь	ø10 - ø25	ø13		ø30				B288
	SVQCR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: VC□□	✓	Сталь	ø10 - ø16	ø13.5		ø21.5				B289
	SVQBR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: VB□□	✓	Сталь	ø12 - ø25		ø17	ø30.5				B289
	SDZCR/L Обратное растачивание Тип пластины: DC□□	✓	Сталь	ø12 - ø25	ø14		ø25				B290
	SVZCR/L Обратное растачивание Тип пластины: VC□□	✓	Сталь	ø12		ø16					B291

Миниатюрный инструмент

Вид	StreamJet-Bar Описание и применение	Пластины ISO	Y-Pro	Тип хвостовика	Хвостовик Ø	Минимальный диаметр отверстия øDm (мм.)					Смотри стр.
						0	10	20	30	40	
	SVZBR/L Обратное растачивание Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	ø16 - ø32			ø20		ø40	B291
	SEZPR/L Обратное растачивание Тип пластины: EP□□	✓		Сталь	ø4 - ø5	ø5.5		ø6.5			B292
	SVJCR/L Обработка внутренней сферы. Тип пластины: VC□□	✓		Сталь	ø12 - ø16			ø16		ø20	B282
	SVJBR/L Обработка внутренней сферы. Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	ø20 - ø25			ø25		ø30	B282
	SYQBR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: YW□□	✓		Сталь	ø12 - ø16			ø17		ø21.5	B300
	SYUBR/L Растачивание и точение по контуру. Тип пластины: YW□□	✓		Сталь	ø16			ø20			B300
				Тв. сплав	ø12 - ø16			ø17		ø21.5	
				Тв. сплав	ø12 - ø16			ø20		ø24.5	

Малоразмерное внутреннее точение - краткое руководство.

Двухсторонняя пластина с положительными режущими кромками.

Вид	MiniForce-Turn Описание и применение	MiniForce -Turn	Тип хвостовика	Хвостовик Ø	Минимальный диаметр отверстия øDm (мм.)					Смотри стр.	
					0	10	20	30	40		50
	SWLXR/L Растачивание и подрезка торца. Тип пластины: WXGU	✓		Сталь	ø10 - ø20			ø12		ø22	B268
	SDXXR/L Контурное растачивание Тип пластины: DXGU	✓		Сталь	ø10 - ø20			ø13		ø24	B268
	SDZXR/L Обратное растачивание Тип пластины: DXGU	✓		Сталь	ø12 - ø20			ø14		ø20	B269
				Тв. сплав	ø10 - ø20			ø12		ø22	
				Тв. сплав	ø12 - ø16			ø18		ø22	

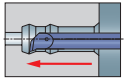
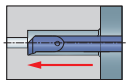
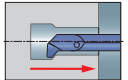
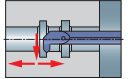
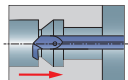


Миниаторный инструмент

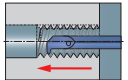
Малоразмерное внутреннее точение - краткое руководство.

TinyMini-Turn - твердосплавный монолитный инструмент для обработки малых диаметров.

Растачивание, профильное точение, обработка фасок.

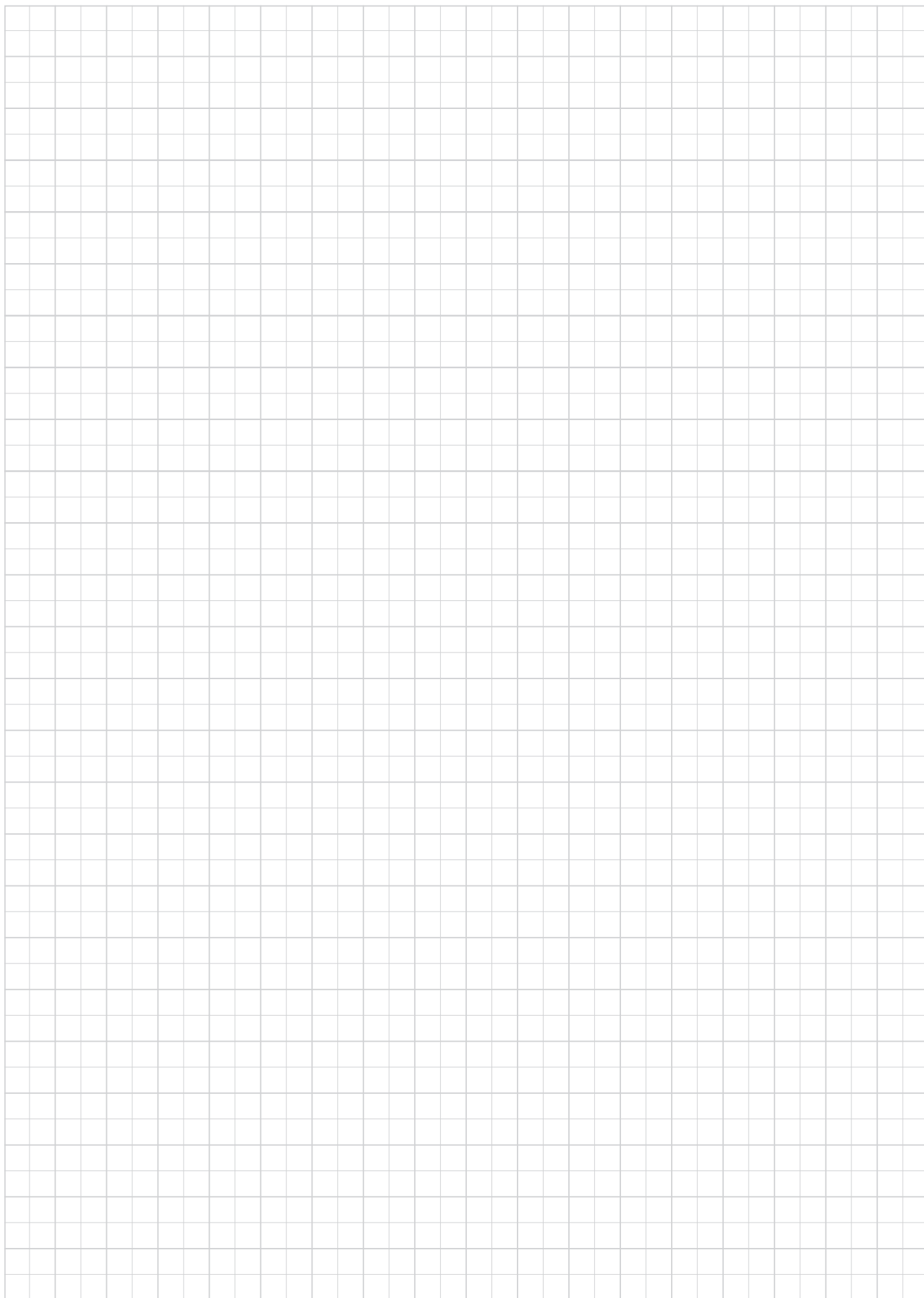
Вид	TinyMini-Turn Описание и применение	Хвостовик $\varnothing D_s$	Минимальный диаметр отверстия $\varnothing D_m$ (мм.)						Смотри стр.	
			0	2	4	6	8	10		
	JBT Растачивание, точение по контуру и подрезка торца.	$\varnothing 4$ & $\varnothing 7$	$\varnothing 0.6$	[Orange bar from 0.6 to 7]				$\varnothing 7$	B352	
	JBP Растачивание и подрезка торца.	$\varnothing 4$ & $\varnothing 7$	$\varnothing 2.8$		[Orange bar from 2.8 to 5]				$\varnothing 5$	B353
	JBU Обратное растачивание и подрезка торца.	$\varnothing 7$				$\varnothing 5$	[Orange bar from 5 to 5]		B353	
	JBC Растачивание и фаска под углом 45°	$\varnothing 7$				$\varnothing 5$	[Orange bar from 5 to 6.8]		$\varnothing 6.8$	B353
	JBV Обратное растачивание	$\varnothing 4$ & $\varnothing 7$	$\varnothing 3$		[Orange bar from 3 to 7]				$\varnothing 7$	B354

Нарезание резьбы

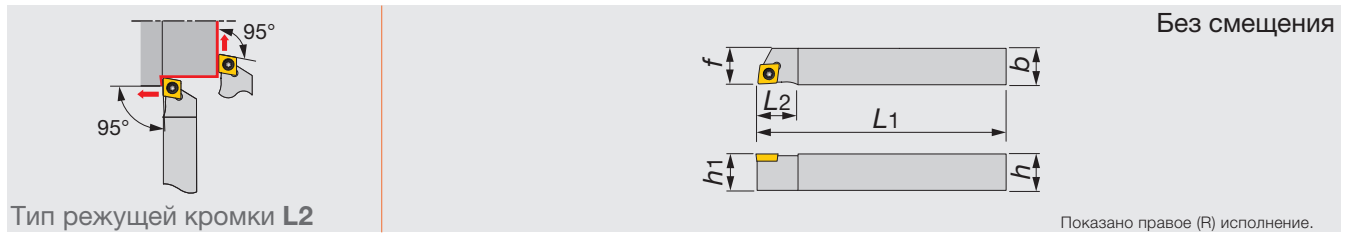
Вид	TinyMini-Turn Описание и применение	Хвостовик $\varnothing D_s$	Минимальный диаметр отверстия $\varnothing D_m$ (мм.)						Смотри стр.	
			0	2	4	6	8	10		
	JBI Нарезание резьбы (метрическая система)	$\varnothing 4$ & $\varnothing 7$				$\varnothing 4$	[Orange bar from 4 to 7]		$\varnothing 7$	B354

Обработка канавок

Вид	TinyMini-Turn Описание и применение	Хвостовик $\varnothing D_s$	Ширина канавки	Минимальный диаметр отверстия $\varnothing D_m$ (мм.)											Смотри стр.
				0	2	4	6	8	10	12	14	15			
	JBG Обработка канавок	$\varnothing 4$ & $\varnothing 7$	0.5 - 2	$\varnothing 2$		[Orange bar from 2 to 6.8]							$\varnothing 6.8$	B355	
	JBF Обработка торцевых канавок	$\varnothing 7$	1 - 3				$\varnothing 6$	[Orange bar from 6 to 15]				$\varnothing 15$	B356		
	JBS Обработка торцевых канавок (для вала)	$\varnothing 7$	2				$\varnothing 6$	[Orange bar from 6 to 6]				B356			
	JBR Растачивание по контуру (полный радиус)	$\varnothing 7$	1	$\varnothing 5$		[Orange bar from 5 to 6.8]							$\varnothing 6.8$	B357	



Резцы с креплением винтом и углом в плане 95° для позитивной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки L2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212F06	12	12	85	12	12	12	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212X06	12	12	120	12	12	12	0.2	CC**0602...	1.2
JSCL2CL1212K06	12	12	125	12	12	12	0.4	CC**0602...	1.2
JSCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JSCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

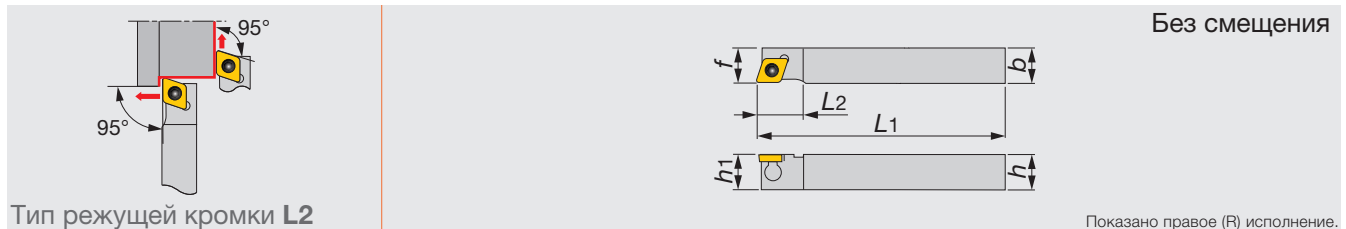
**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSCL2CR/L**06	CSTB-2.5	T-8F
JSCL2CR/L**09	CSTB-4SD	T-8F

Резцы с задним креплением винтом без смещения и углом в плане 95° для позитивной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки L2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JTCL2CL0810K06	8	10	125	12	8	10	0.4	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1010X06	10	10	120	12	10	10	0.2	CC**0602...	0.9
JTCL2CR/L1212F09	12	12	85	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1212X09	12	12	120	16	12	12	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR/L1616X09	16	16	120	16	16	16	0.2	CC**09T3...	1.2
JTCL2CR1616M09	16	16	150	16	16	16	0.8	CC**09T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

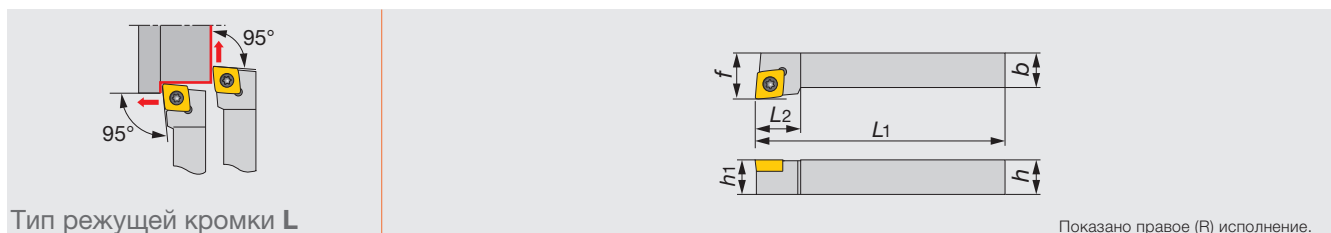


Обозначение	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
JTCL2CR/L**06	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTCL2CR/L**09	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

Справочные страницы.

JSCL2CR/L, JTCL2CR/L: Пластины → B104 -, CBN → B168 -, PCD → B177

Резцы с креплением винтом и углом в плане 95° для позитивной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _e **	Пластина	Усилие зажима*
JSCLCR/L0808H06	8	8	100	12	8	10	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1010H06	10	10	100	12	10	12	0.4	CC**0602...	1.2
JSCLCR/L1212H09	12	12	100	16	12	16	0.8	CC**09Т3...	1.2
JSCLCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09Т3...	1.2

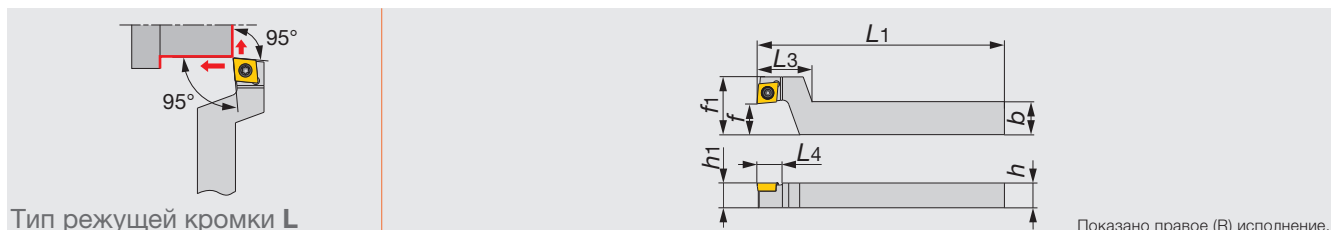
***r*_e: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSCLCR/L**H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCLCR/L**H09	CSTB-4SD	T-8F

Резцы отогнутые с креплением винтом и углом в плане 95° для позитивной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>L</i> ₃	<i>L</i> ₄	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>f</i> ₁	<i>r</i> _e **	Пластина	Усилие зажима*
JSCLCR1216F09-F15	12	16	85	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09Т3...	1.2
JSCLCR1216X09-F15	12	16	120	12	27	12.5	12	15	28	0.2	CC**09Т3...	1.2
JSCLCR1620X09-F15	16	20	120	12	27	12.5	16	15	28	0.2	CC**09Т3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

***r*_e: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSCLCR**F15	CSTB-4SD	T-8F

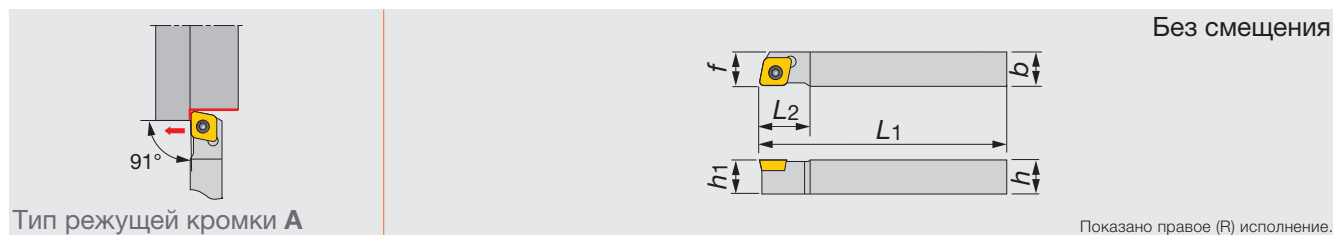


Миниаторный инструмент

Справочные страницы.

JSCLCR/L, JSCLCR-F: Пластины → B104 -, CBN → B168 -, PCD → B177

Резцы с креплением винтом и углом в плане 91° для позитивной ромбической пластины с углом 80° , без смещения.



Тип режущей кромки **A**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
JSCACL1010H06	10	10	100	12	10	10	0.4	CC**0602...	1.2
JSCACL1212H09	12	12	100	16	12	12	0.8	CC**09T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

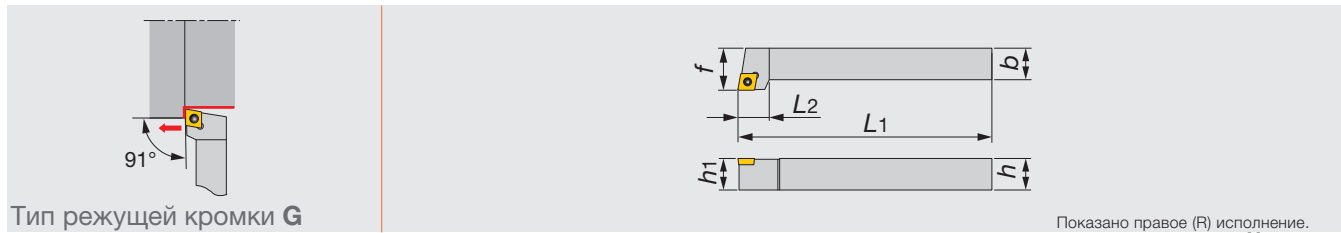
Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSCACL1010H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCACL1212H09	CSTB-4SD	T-8F



Резцы с креплением винтом и углом в плане 91° для позитивной ромбической пластины с углом 80°.



Тип режущей кромки **G**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSCGCR/L1212H06	12	12	100	12	12	16	0.4	CC**0602...	1.2
JSCGCR/L1616H09	16	16	100	16	16	20	0.8	CC**09T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н-м) для зажима

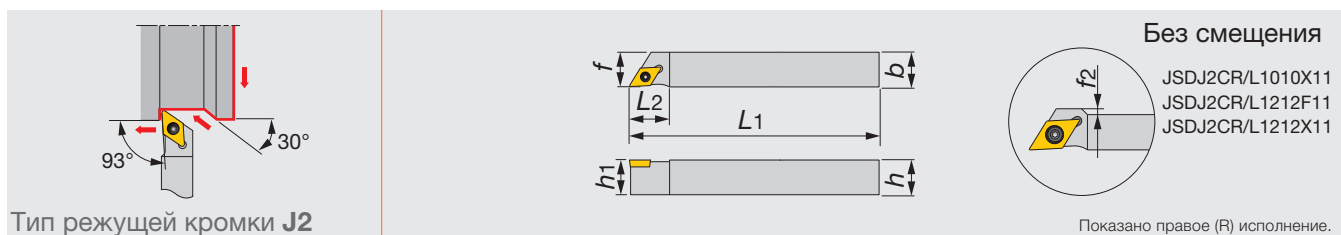
**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSCGCR/L1212H06	CSTB-2.5	T-8F
JSCGCR/L1616H09	CSTB-4SD	T-8F

Резцы с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55°, без смещения.



Тип режущей кромки **J2**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSDJ2CR/L0808F07	8	8	85	14	8	8	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1010X11	10	10	120	20	10	10	4	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CL1212K07	12	12	125	14	12	12	-	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н-м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDJ2CR/L**07	CSTB-2.5	T-8F
JSDJ2CR/L**11	CSTB-4SD	T-8F



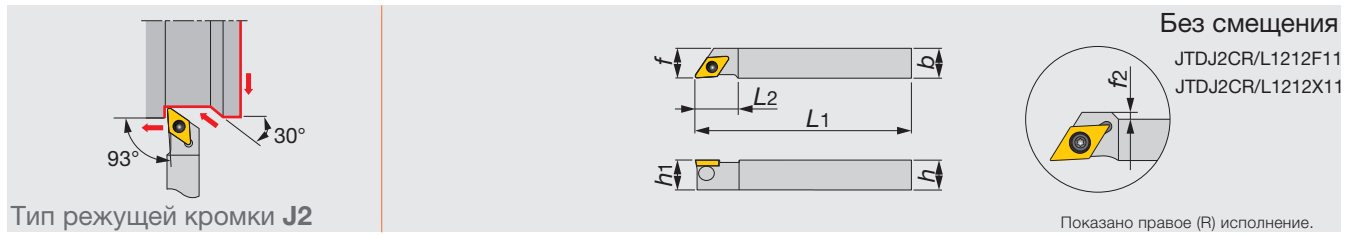
Миниатурный инструмент

Справочные страницы.

JSCGCR/L: Пластины → **B104** -, CBN → **B168** -, PCD → **B177**

JSDJ2CR/L: Пластины → **B114** -, CBN → **B168** -, PCD → **B177**

Резцы с задним креплением винтом без смещения и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55°.



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
JTDJ2CR/L1010X07	10	10	120	14	10	10	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F07	12	12	85	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212X07	12	12	120	14	12	12	-	0.2	DC**0702...	0.9
JTDJ2CR/L1212F11	12	12	85	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1212X11	12	12	120	20	12	12	2	0.2	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CL1212M11	12	12	150	20	12	12	-	0.8	DC**11T3...	1.2
JTDJ2CR/L1616X11	16	16	120	20	16	16	-	0.2	DC**11T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

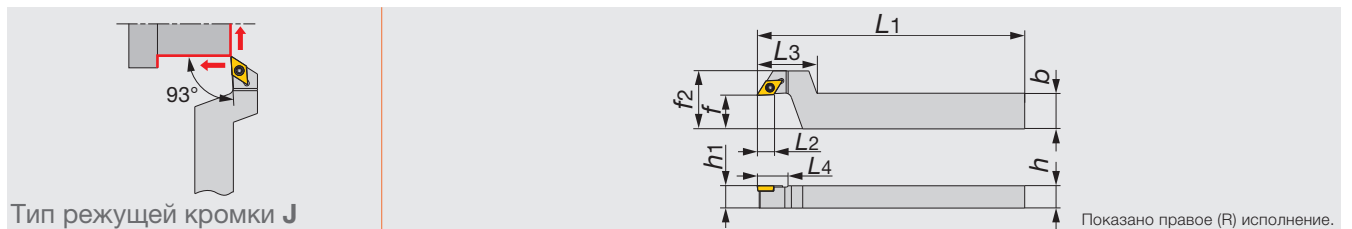
Запасные части.

Обозначение	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
JTDJ2CR/L**07	JCP-2	JDS-3525	P-2F
JTDJ2CR/L**11	JCP-3	JDS-5040	P-2.5F

J-SERIES

JSDJCR-F

Резцы отогнутые с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55°.



Обозначение	h	b	L1	L2	L3	L4	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSDJCR1016X07-F15	10	16	120	12.5	27	14	10	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F07-F15	12	16	85	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216X07-F15	12	16	120	12.5	27	14	12	15	26	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJCR1216F11-F15	12	16	85	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1216X11-F15	12	16	120	12.5	27	20	12	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2
JSDJCR1620X11-F15	16	20	120	12.5	27	20	16	15	28	0.2	DC**11T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDJCR**07-F15	CSTB-2.5	T-8F
JSDJCR**11-F15	CSTB-4SD	T-8F

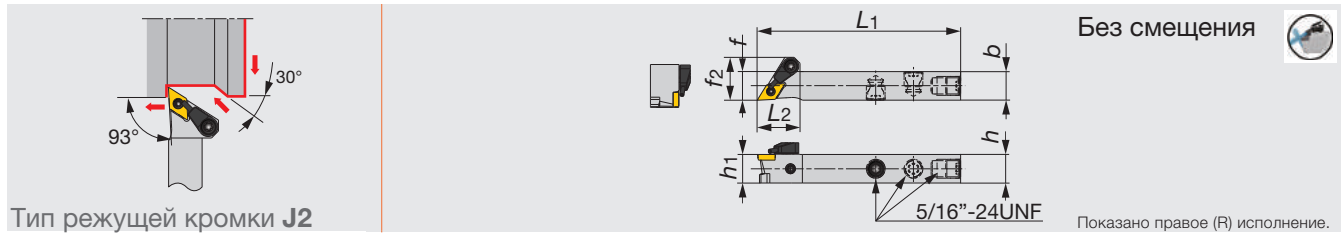
Справочные страницы.

JTDJ2CR/L, JSDJCR-F: Пластины → B114-, CBN → B168-, PCD → B177

J-SERIES

JSDJ2CR/L-CHP

Резцы с креплением винтом без смещения и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55° и каналами для подвода СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки J2

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	f_2	r_{e}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	12	12	85	18	12	12	18	0.2	DC**0702...	1.2
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	12	12	85	19	12	12	20.5	0.2	DC**11T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

** r_e : Стандартный радиус при вершине

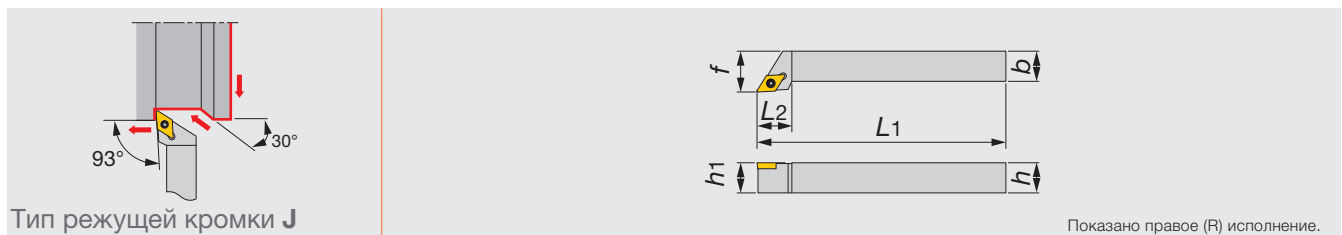
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Сопло СОЖ	Ключ
JSDJ2CR/L1212F07-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F
JSDJ2CR/L1212F11-CHP	CSTB-4SD	S-CU-CHP	T-8F

J-SERIES

JSDJCR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55°



Тип режущей кромки J

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	r_{e}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
JSDJCR/L0808H07	8	8	100	14	8	10	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1010H11	10	10	100	18	10	12	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1212H07	12	12	100	14	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDJCR/L1212H11	12	12	100	18	12	16	0.8	DC**11T3...	1.2
JSDJCR/L1616H11	16	16	100	18	16	20	0.8	DC**11T3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

** r_e : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

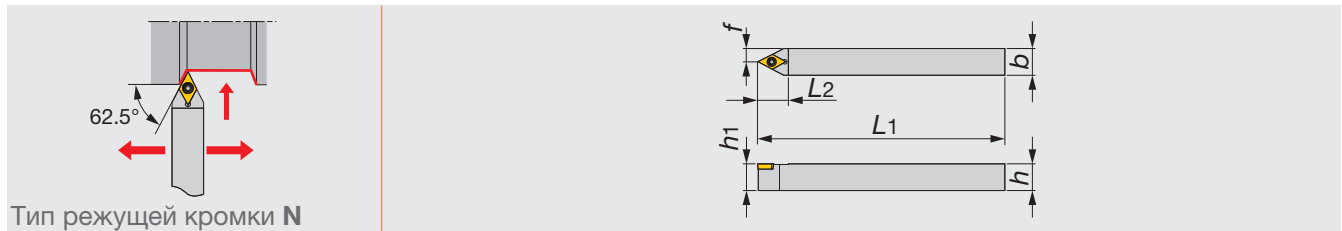
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDJC**H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDJC**H11	CSTB-4SD	T-8F

Миниаторный инструмент

Справочные страницы.

JSDJ2CR/L-CHP, JSDJCR/L: Пластины → B114 -, CBN → B168 -, PCD → B177

Резцы с креплением винтом и углом в плане 62,5° для позитивной ромбической пластины с углом 55°



Тип режущей кромки N

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JSDNCN1010X07	10	10	120	15	10	5	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1010X11	10	10	120	21	10	5	0.2	DC**11Т3...	1.2
JSDNCN1212F07	12	12	85	15	12	6	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1212X07	12	12	120	15	12	6	0.2	DC**0702...	1.2
JSDNCN1212F11	12	12	85	21	12	6	0.2	DC**11Т3...	1.2
JSDNCN1212H11	12	12	100	21	12	6	0.8	DC**11Т3...	1.2
JSDNCN1212X11	12	12	120	21	12	6	0.2	DC**11Т3...	1.2
JSDNCN1616X11	16	16	120	21	16	8	0.2	DC**11Т3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

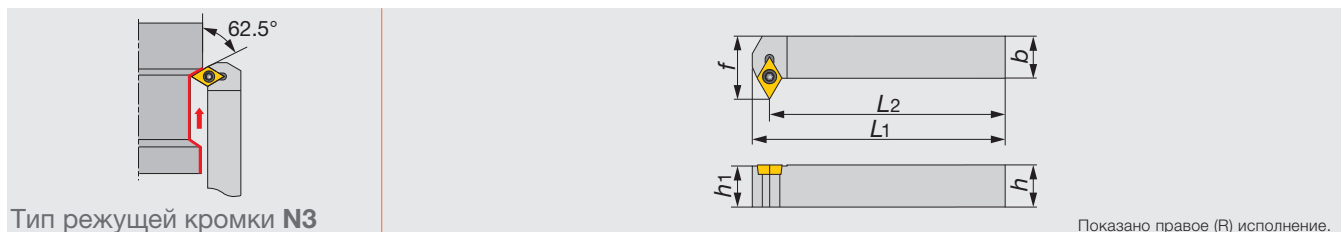


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDNCN**07	CSTB-2.5	T-8F
JSDNCN**11	CSTB-4SD	T-8F

J-SERIES

JSDN3CR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 62,5° (тип N3) для позитивной ромбической пластины с углом 55°.



Тип режущей кромки N3

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
JSDN3CR1212H07	12	12	105	100	12	18	0.4	DC**0702...	1.2
JSDN3CR1616H11	16	16	107	100	16	25	0.8	DC**11Т3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

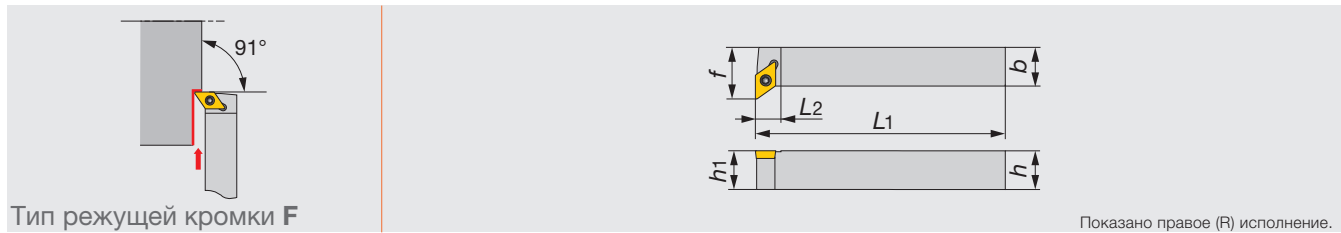


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDN3CR1212H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDN3CR1616H11	CSTB-4SD	T-8F

Справочные страницы.

JSDNCN, JSDN3CR/L: Пластины → B114-, CBN → B168-, PCD → B177

Резцы с креплением винтом и углом в плане 91° для позитивной ромбической пластины с углом 55°



Тип режущей кромки F

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSDFCR/L1212H07	12	12	100	8	12	16	0.4	DC**0702...	1.2
JSDFCR/L1616H11	16	16	100	10.5	16	22	0.8	DC**11Т3...	1.2

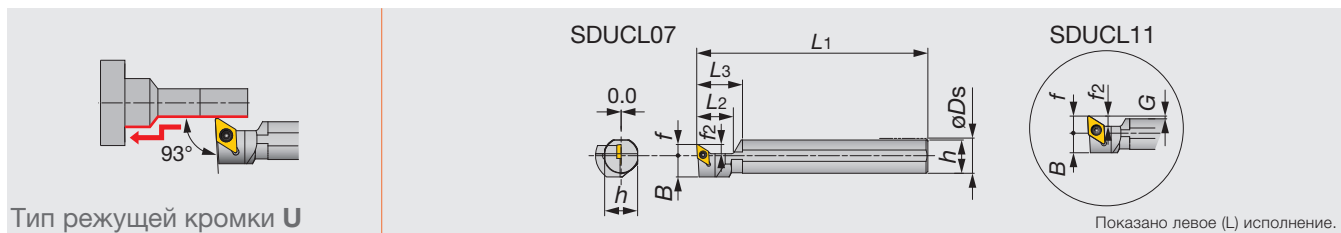
*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSDFCR/L1212H07	CSTB-2.5	T-8F
JSDFCR/L1616H11	CSTB-4SD	T-8F

Резцы с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 55°



Тип режущей кромки U

Обозначение	eDs	f	f2	L1	L2	L3	h	B	G	re**	Пластина	Усилие зажима*
JS19K-SDUCL07	19.05	6	5	125	20	25	18	11.5	-	0.4	DC**0702...	1.2
JS20K-SDUCL07	20	6	5	125	20	25	19	11.5	-	0.4	DC**0702...	1.2
JS22K-SDUCL07	22	6	5	125	20	25	21	11.5	-	0.4	DC**0702...	1.2
JS19K-SDUCL11	19.05	10	6	125	20	25	18	11.5	1.525	0.8	DC**11Т3...	1.2
JS20K-SDUCL11	20	10	6	125	20	25	19	11.5	1	0.8	DC**11Т3...	1.2
JS22K-SDUCL11	22	11	6	125	20	25	21	11.5	1	0.8	DC**11Т3...	1.2
JS25K-SDUCL11	25.4	12	6	125	20	25	24	12.7	0.7	0.8	DC**11Т3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

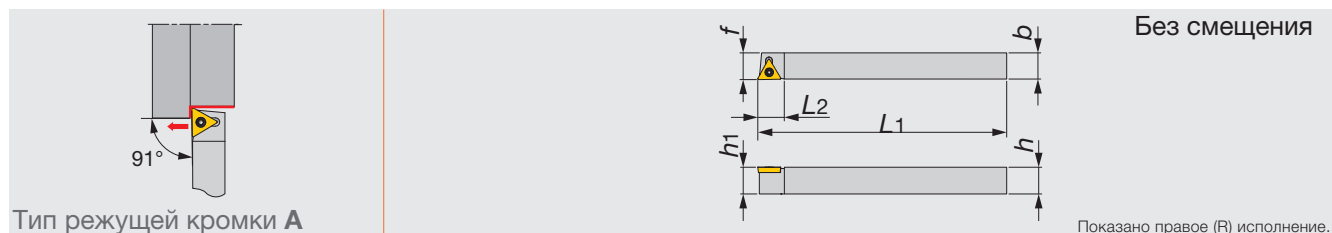
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS**K-SDUCL07	CSTB-2.5	T-8F
JS**K-SDUCL11	CSTB-4SD	T-8F

Справочные страницы.

JSDFCR/L, JS-SDUCL: Пластины → B114-, CBN → B168 -, PCD → B177

Резцы с креплением винтом и углом в плане 91° для позитивной треугольной пластины с углом 60°



Тип режущей кромки А

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
JSTACR/L0808K08	8	8	125	10	8	8	0.2	ТС**0802...	0.6
JSTACR/L1010K08	10	10	125	10	10	10	0.2	ТС**0802...	0.6
JSTACR/L1212K11	12	12	125	12	12	12	0.4	ТС**1102...	1.2
JSTACR/L1616H11	16	16	100	12	16	16	0.4	ТС**1102...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н-м) для зажима

** r_e : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

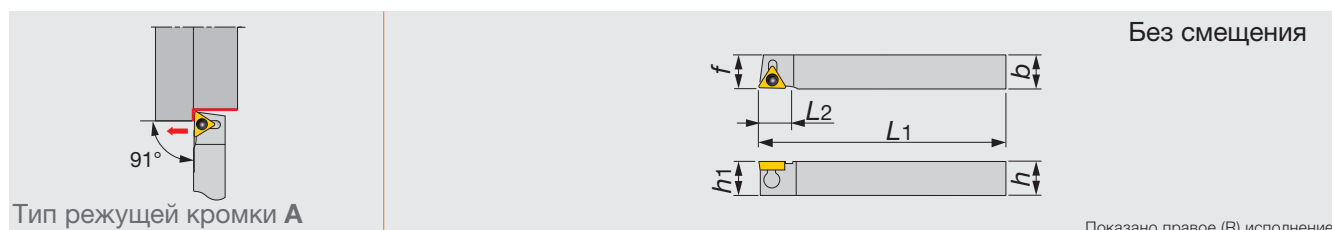


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSTACR/L**K08	CSTB-2L	T-6F
JSTACR/L**11	CSTB-2.5	T-8F



Миниатюрный инструмент

Резцы с задним креплением и углом в плане 91° для позитивной треугольной пластины с углом 60°



Тип режущей кромки А

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L_1	L_2	h_1	f	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
JTTACL0810K08	8	10	125	10	8	10	0.2	ТС**0802...	0.9
JTTACR/L1212M11	12	12	150	12	12	12	0.4	ТС**1102...	0.9
JTTACR/L1616M11	16	16	150	12	16	16	0.4	ТС**1102...	0.9

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н-м) для зажима

** r_e : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
JTTACL0810K08	JCP-1	JDS-3525	P-2F
JTTACR/L**M11	JCP-2	JDS-3525	P-2F

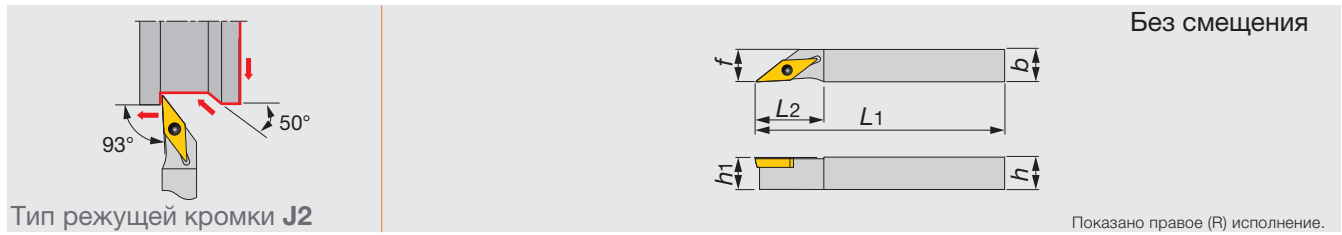
Справочные страницы.

JSTACR/L, JTTACR/L: Пластины → B131 -, PCD → B177

J-SERIES

JSVJ2BR/L

Резцы с креплением винтом без смещения и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки J2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSVJ2BR/L1010X11	10	10	120	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BL1010K11	10	10	125	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1212K11	12	12	125	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJ2BR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

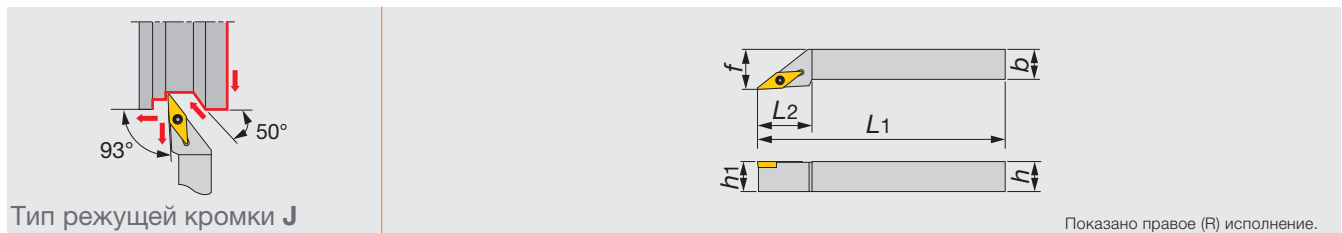


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVJ2BR/L...	CSTB-2.5	T-8F

J-SERIES

JSVJBR/L

Резцы с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSVJBR/L1010H11	10	10	100	20	10	12	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1212H11	12	12	100	22	12	16	0.4	VB**1103...	1.2
JSVJBR/L1616H11	16	16	100	22	16	20	0.4	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVJBR/L...	CSTB-2.5	T-8F



Миниатурный инструмент

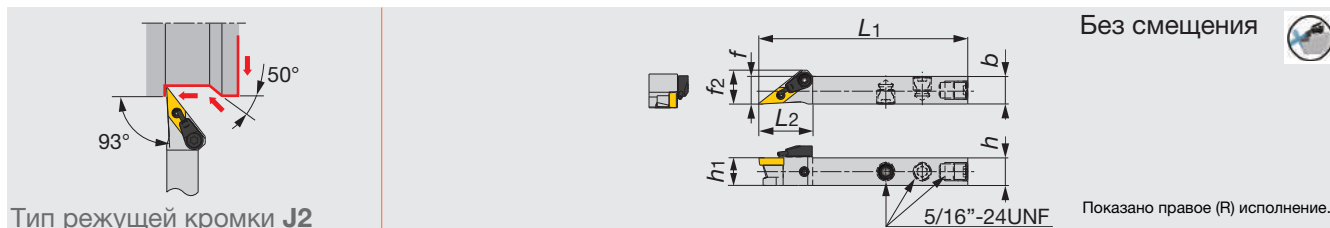
Справочные страницы.

JSVJ2BR/L, JSVJBR/L: Пластины → B145-, CBN → B169-

J-SERIES

JSVJ2BR/L-CHP

Резцы с креплением винтом без смещения и углом в плане 93° для положительной ромбической пластины с углом 35° и каналами для подвода СОЖ под высоким давлением.



Тип режущей кромки J2

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	12	12	85	23.6	12	12	14.7	0.2	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н·м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

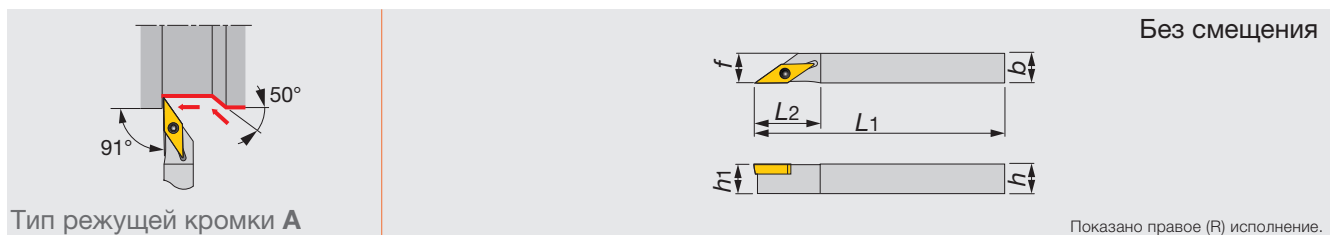
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Сопло СОЖ	Ключ
JSVJ2BR/L1212F11-CHP	CSTB-2.5	S-CU-CHP	T-8F

J-SERIES

JSVABR/L

Резцы с креплением винтом без смещения и углом в плане 91° для положительной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки A

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSVABR/L1010K11	10	10	125	21	10	10	0.2	VB**1103...	1.2
JSVABL1212K11	12	12	125	21	12	12	0.2	VB**1103...	1.2
JSVABL1616K11	16	16	125	21	16	16	0.2	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

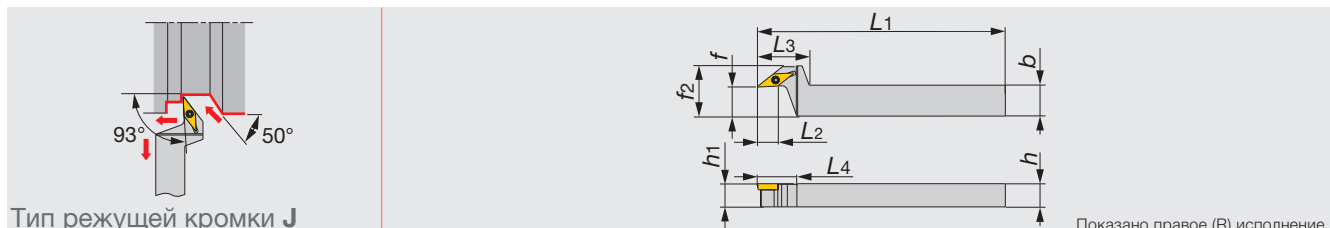
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVABR/L...	CSTB-2.5	T-8F

Справочные страницы.

JSVJ2BR/L-CHP, JSVABR/L: Пластины → B145-, CBN → B169-

Резцы отогнутые с креплением винтом и углом в плане 93° для позитивной ромбической пластины с углом 35°.



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	$L1$	$L2$	$L3$	$L4$	$h1$	f	$f2$	r_{e}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
JSVJBR1216F11-F15	12	16	85	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJBR1216X11-F15	12	16	120	12.6	27	21	12	15	26	0.2	VB**1103...	1.2
JSVJBR1620X11-F15	16	20	120	12.6	27	21	16	15	26	0.2	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

** r_e : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVJBR*-F15	CSTB-2.5	T-8F

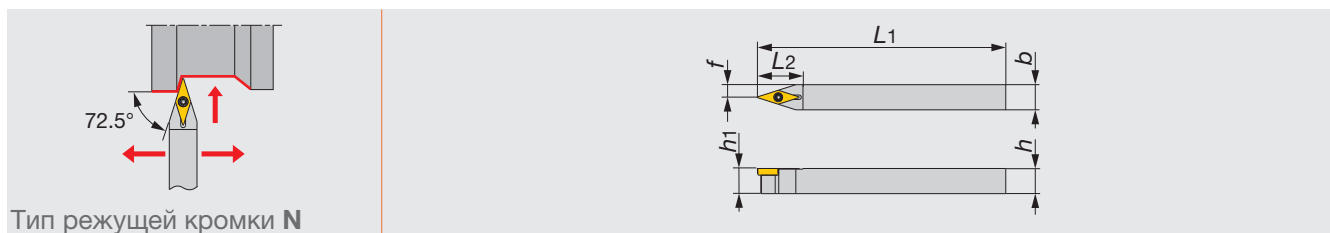


Миниаторный инструмент

Справочные страницы.

JSVJBR-F: Пластины → B145-, CBN → B169 -

Резцы с креплением винтом и углом в плане $72,5^\circ$ для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки **N**

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>h1</i>	<i>f</i>	<i>r_ε**</i>	Пластина	Усилие зажима*
JSVNBN1010X11	10	10	120	22	10	5	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1212F11	12	12	85	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1212X11	12	12	120	22	12	6	0.2	VB**1103...	1.2
JSVNBN1616X11	16	16	120	22	16	8	0.2	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

***r_ε*: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVNBN...	CSTB-2.5	T-8F

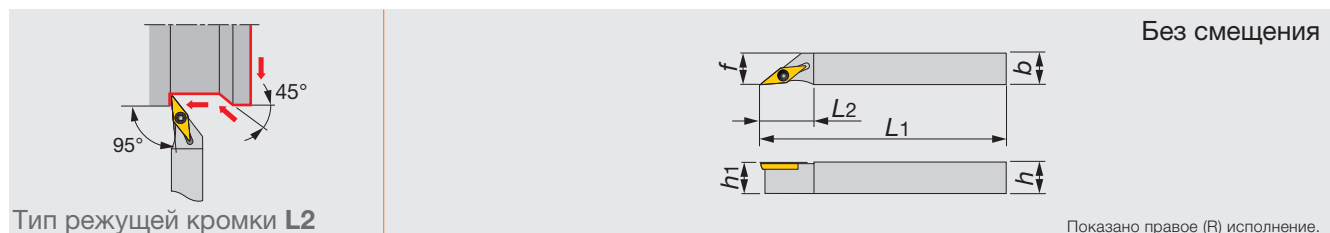


Миниатюрный инструмент

Справочные страницы.

JSVNBN: Пластины → **B145-**, CBN → **B169-**

Резцы с креплением винтом без смещения и углом в плане 95° для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки L2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSVL2PR/L1010X08	10	10	120	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F08	12	12	85	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212F11	12	12	85	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212X08	12	12	120	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1212X11	12	12	120	21	12	12	0.2	VP**1103...	1.2
JSVL2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X08	16	16	120	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PL1616K08	16	16	125	16	16	16	0.2	VP**0802...	0.6
JSVL2PR/L1616X11	16	16	120	21	16	16	0.2	VP**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

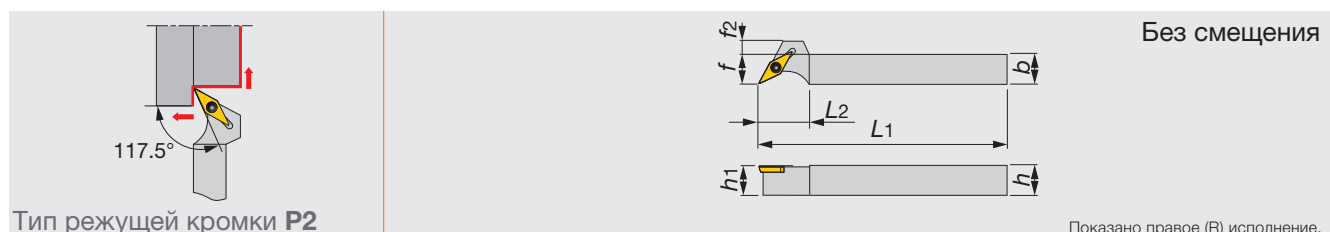
**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVL2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F
JSVL2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

Резцы с креплением винтом без смещения и углом в плане 117,5° для позитивной ромбической пластины с углом 35°



Тип режущей кромки P2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	re**	Пластина	Усилие зажима*
JSVP2PR/L1010K08	10	10	125	16	10	10	4	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1010K11	10	10	125	20	10	10	8	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1212K08	12	12	125	16	12	12	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1212K11	12	12	125	20	12	12	6	0.2	VP**1103...	1.2
JSVP2PR/L1616K08	16	16	125	16	16	16	2	0.2	VP**0802...	0.6
JSVP2PR/L1616K11	16	16	125	20	16	16	6	0.2	VP**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

**re: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSVP2PR/L**08	CSTB-2L	T-6F
JSVP2PR/L**11	CSTB-2.5	T-8F

Справочные страницы.

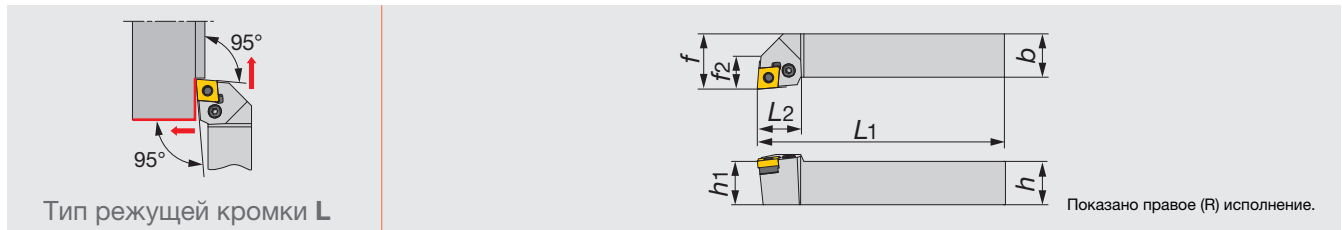
JSVL2PR/L, JSVP2PR/L: Пластины → B149



Миниаторный инструмент

PCLNR

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 95° для негативной ромбической пластины с углом 80°



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима*
PCLNR2020H12	20	20	100	26	20	25	18	0.8	CN**1204...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

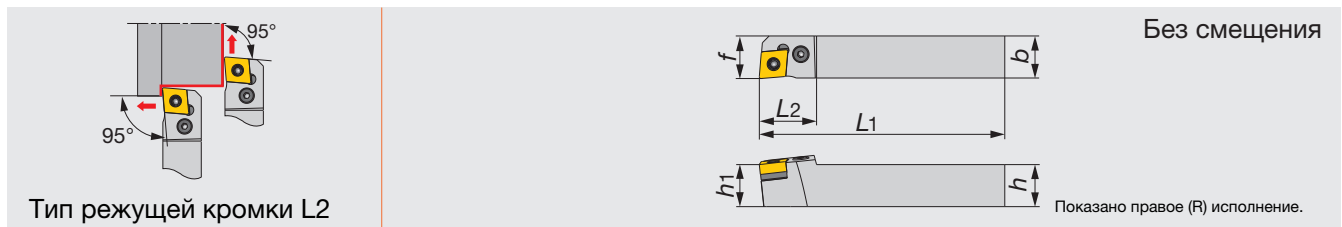
**rε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Рычаг	Пружина	Ключ
PCLNR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

PCL2NR

Резцы с креплением рычагом без смещения и углом в плане 95° для негативной ромбической пластины с углом 80°.



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима
PCL2NR2020H12	20	20	100	26	20	20	0.8	CN**1204...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

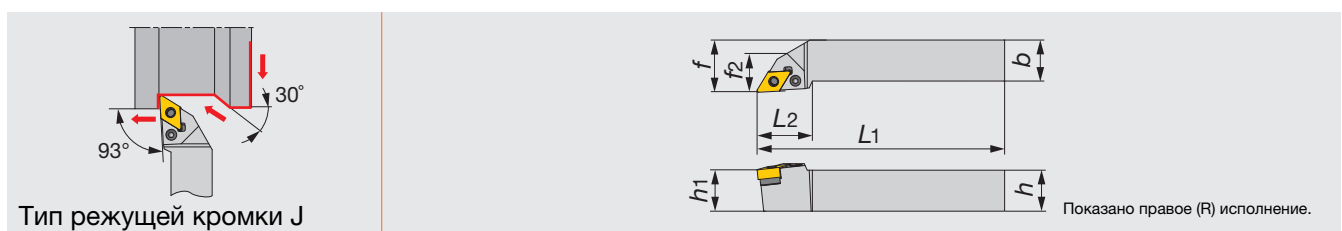
**rε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Рычаг	Пружина	Ключ
PCL2NR2020H12	LSC42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

PDJNR

Резцы с креплением рычагом и углом в плане 93° для негативной ромбической пластины с углом 55°



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f2	rε**	Пластина	Усилие зажима
PDJNR2020H15	20	20	100	32	20	25	20	0.8	DN**1504...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

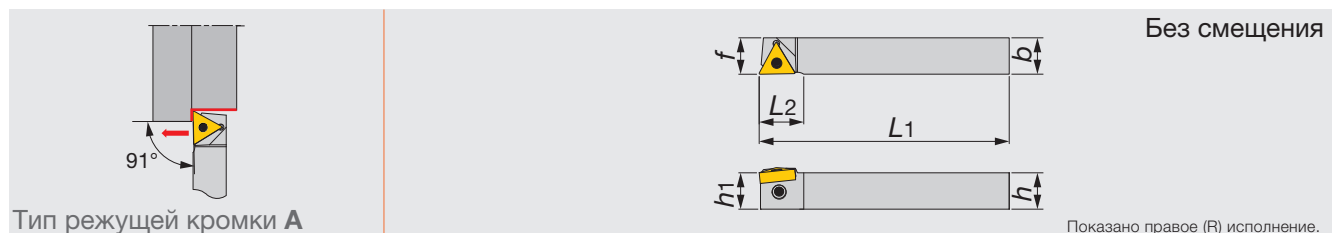
Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Рычаг	Пружина	Ключ
PDJNR2020H15	LSD42	LCS4	LCL4	LSP4	P-3

Справочные страницы.

PCLNR, PCL2NR: Пластины → B050 -, CBN → B163

PDJNR: Пластины → B061 -, CBN → B163

Резцы с задним креплением без смещения и углом в плане 91° для негативной треугольной пластины с углом 60° .



Тип режущей кромки **A**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _e **	Пластина	Усилие зажима*
JTTANR/L1216K16	12	16	125	19.8	12	16	0.4	TN**1604...	1.2
JTTANR/L1616K16	16	16	125	19.8	16	16	0.4	TN**1604...	1.2

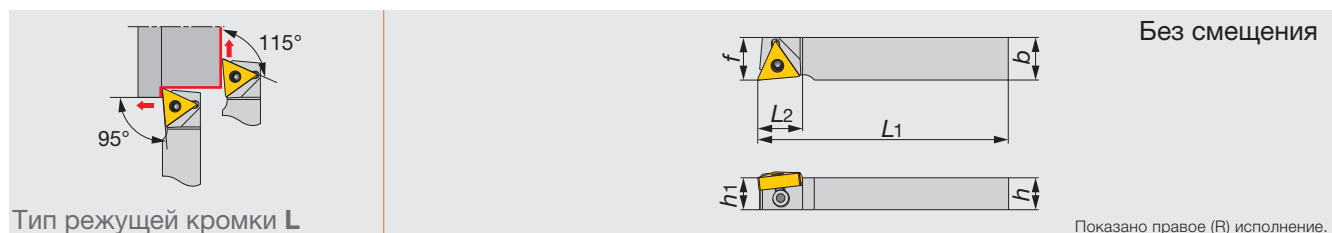
*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

***r*_e: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
JTTANR/L...	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F

Резцы с задним креплением без смещения и углом в плане 95° для негативной треугольной пластины с углом 60° .



Тип режущей кромки **L**

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>h</i> ₁	<i>f</i>	<i>r</i> _e **	Пластина	Усилие зажима*
JTTLNR/L1216F16	12	16	85	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1216X16	12	16	120	17	12	16	0.4	TN**1604...	1
JTTLNR/L1616X16	16	16	120	17	16	16	0.4	TN**1604...	1

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

***r*_e: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Рычаг	Зажимной винт	Ключ
JTTLNR/L...	JCP-3N	JDS-5040	P-2.5F



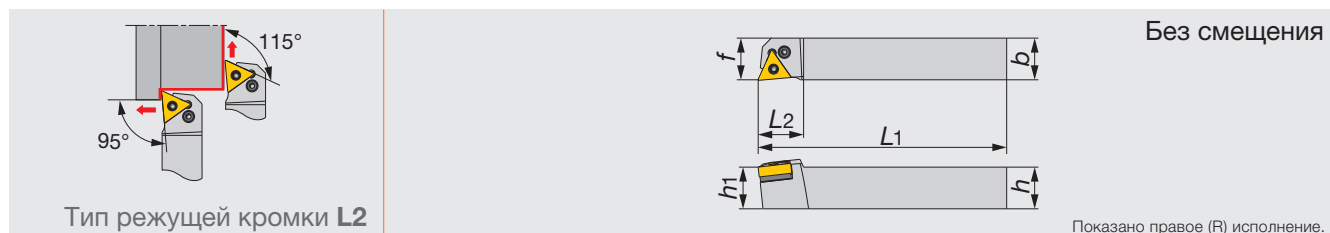
Миниаторный инструмент

Справочные страницы.

JTTANR/L, JTTLNR/L: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176** -

PTL2NR/L

Резцы с креплением рычагом без смещения и углом в плане 95° для негативной треугольной пластины с углом 60°.



Тип режущей кромки L2

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	rε**	Пластина	Усилие зажима*
PTL2NR/L2020H16	20	20	100	22	20	20	0.4	TN**1604...	2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

**rε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение					
PTL2NR/L2020H16	LST317	LCS3	LCL3	LSP3	P-2.5

ДЕТАЛИ СИСТЕМЫ ПОДАЧИ СОЖ.

Соединительный шланг.

Рис. 1

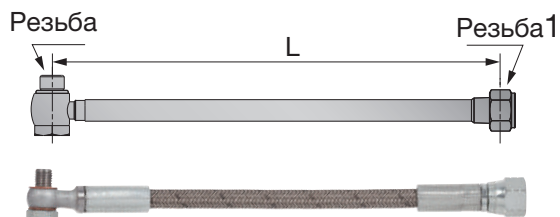
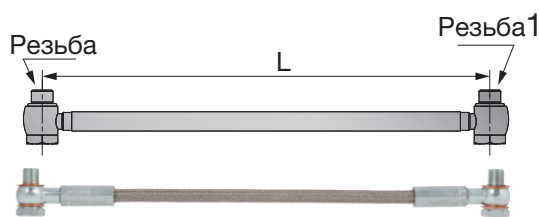
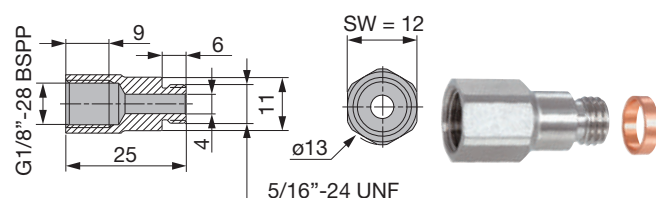


Рис. 2



Обозначение	L	Резьба	Резьба 1	Макс. давление (МПа)	Рис.
CHP-HOSE-G1/8-7/16-200BS	200	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-G1/8-7/16-250BS	250	G1/8"-28 BSPP	7/16"-20 UNF	26	1
CHP-HOSE-5/16-7/16-200BS	200	5/16"-24UNF	7/16"-20 UNF	20	1
CHP-HOSE-5/16-G1/8-200BS	200	5/16"-24UNF	G1/8"-28 BSPP	20	1
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-200BB	200	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2
CHP-HOSE-G1/8-G1/8-250BB	250	G1/8"-28 BSPP	G1/8"-28 BSPP	26	2

Переходник для небольших станков с уплотнительным кольцом.



Обозначение
CHP-CONNECTOR/5/16-G1/8

Уплотнительное кольцо.

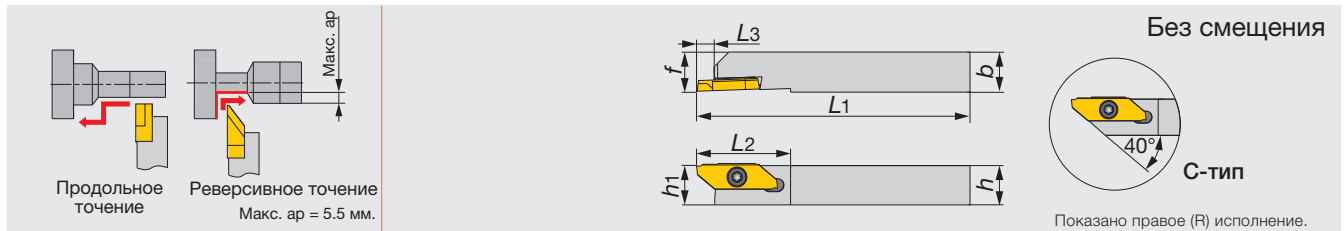


Обозначение	øD	ød	W
CHP-COPPER-SEAL1/8	15	10	1
CHP-COPPER-SEAL5/16	11	8	1
CHP-COPPER-SEAL5/16-2.5	11	8	2.5

Справочные страницы.

PTL2NR/L: Пластины → B080 -, CBN → B164 -, PCD → B176 -

Резцы с креплением винтом без смещения для продольного и реверсивного точения, а также для обработки наружных канавок.



Обозначение	h	b	L1	L2	L3	h1	f	Пластина
JSXGR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	10	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	12	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L1616K8	16	16	125	29	6.5	16	16	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2020K8	20	20	125	29	6.5	20	20	JXFR/L8..., JXRR/L8...
JSXGR/L2525K8	25	25	125	29	6.5	25	25	JXFR/L8..., JXRR/L8...

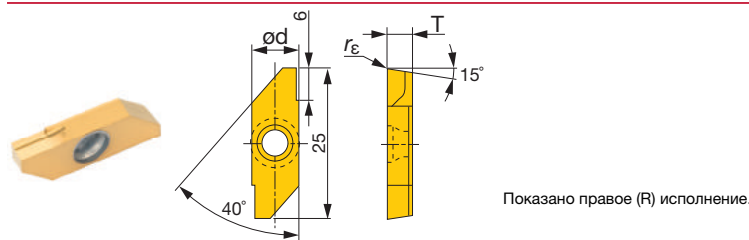
- Винт крепления пластины также может быть выкручен с обратной стороны.
- Эти державки могут использоваться с пластинами JXF (продольная токарная обработка), пластинами JXR (реверсивная обработка) и JXG (канавка)

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

ПЛАСТИНЫ.

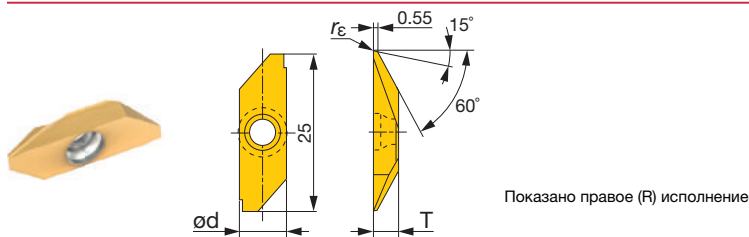
JXF (Продольное точение, острая кромка)



Обозначение	С покрытием		Без покрытия		ød	T	Макс. глубина резания
	rε	J740	TH10				
JXFR/L8000F	0.03	●	●	●	8	3.97	5.5
JXFR/L8010F	0.1	●	●	●	8	3.97	5.5

●: Складская позиция.

JXR (Реверсивное точение, острая кромка)



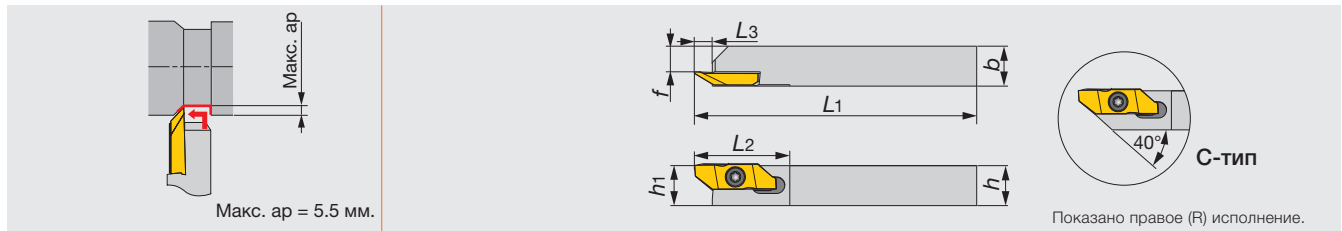
Обозначение	С покрытием		Без покрытия		ød	T	Макс. глубина резания
	rε	J740	TH10				
JXRR/L8000F	0.03	●	●	●	8	3.97	5.5
JXRR/L8010F	0.1	●	●	●	8	3.97	5.5

●: Складская позиция.



Миниаторный инструмент

Резцы с креплением винтом для точения и нарезания резьбы.



Обозначение	h	b	L1	L2	L3	h1	f	Пластина
JSXBR/L1010K8-C	10	10	125	29	6.7	10	5.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1212K8-C	12	12	125	29	6.7	12	7.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXBR/L8..., JXT*R...
JSXBR/L2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXBR/L8..., JXT*R...

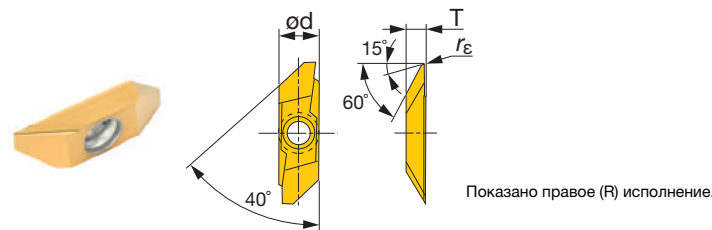
- Винт крепления пластины также может быть выкручен с обратной стороны.
- Эти державки могут использоваться с пластинами JXB (обратная токарная обработка), JXT пластины (нарезание резьбы)

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSXBR/L...	CSTB-4SD	T-8F

ПЛАСТИНЫ.

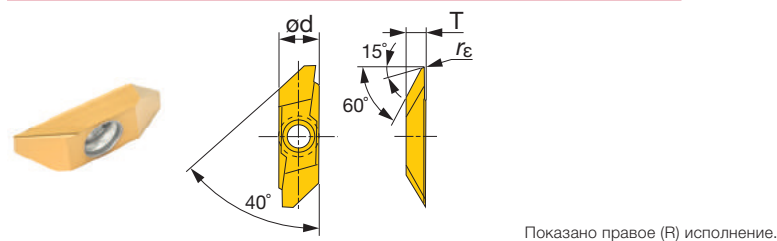
JXB (острая кромка)



Обозначение	rε	С покрытием		Без покрытия		ød	T	Макс. глубина резания
		J740 R	J740 L	TN10 R	TN10 L			
JXBR/L8000F	0.03	●	●	●	●	8	3.97	5.5
JXBR/L8005F	0.05	●	●	●	●	8	3.97	5.5
JXBR/L8010F	0.1	●	●	●	●	8	3.97	5.5
JXBR/L8015F	0.15	●	●	●	●	8	3.97	5.5

●: Складская позиция.

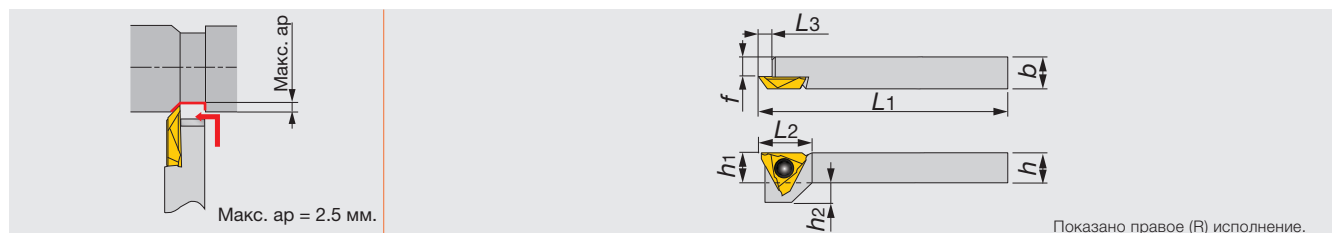
JXB (хонингованная кромка)



Обозначение	rε	С покрытием		ød	T	Макс. глубина резания
		J740 R	J740 L			
JXBR/L8005	0.05	●	●	8	3.97	5.5
JXBR/L8010	0.1	●	●	8	3.97	5.5
JXBR/L8015	0.15	●	●	8	3.97	5.5

●: Складская позиция.

Резцы с креплением винтом для обратного точения.



Показано правое (R) исполнение.

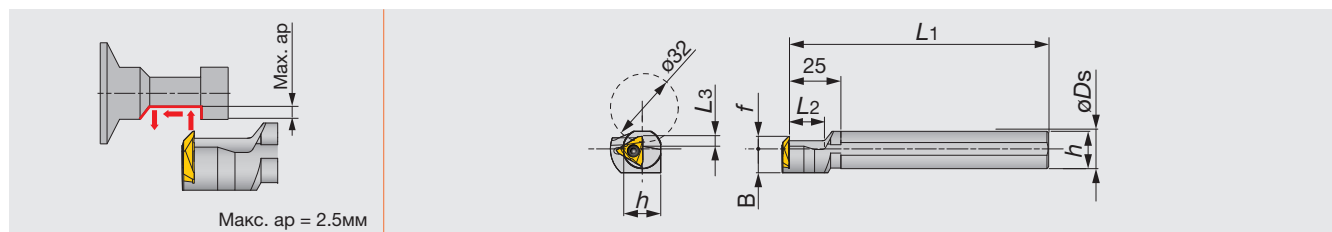
Обозначение	h	b	$L1$	$L2$	$L3$	$h1$	f	$h2$	Пластина	Усилие зажима*
JSTBR/L1010X3	10	10	120	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBL1010K3	10	10	125	15	5	10	6	5	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212F3	12	12	85	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1212X3	12	12	120	15	5	12	8	3	JTBR/L3...	1.2
JSTBR/L1616X3	16	16	120	15	5	16	12	-	JTBR/L3...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSTBR/L...	CSTB-4SD	T-8F

Резцы с креплением винтом для обратного точения.



Обозначение	ϕDs	f	$L1$	$L2$	$L3$	h	B	Пластина	Усилие зажима*
JS19K-TBL3	19.05	6	125	17	4.5	18	11.5	JTBR3...	3
JS20K-TBL3	20	6	125	17	4.5	19	11.5	JTBR3...	3
JS22K-TBL3	22	6	125	17	4.5	21	11.5	JTBR3...	3
JS25K-TBL3	25.4	10	125	17	4.5	24	12.7	JTBR3...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS**-TBL3	CSTB-4S	T-15F



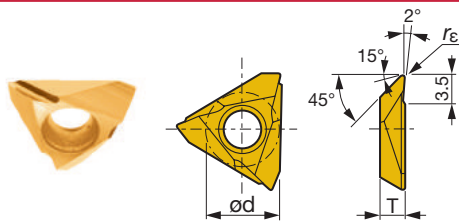
Миниатурный инструмент

Справочные страницы.

JSTBR/L, JS-TBL3: Пластины → В348, Стандартные режимы резания → В348

ПЛАСТИНЫ.

JTВ (острая кромка)

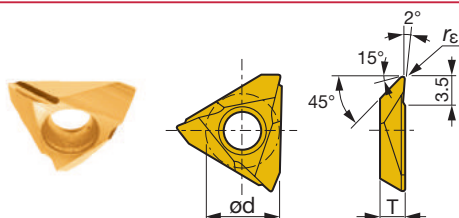


Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	r_{ϵ}	С покрытием				Кермет		Без покрытия		$\varnothing d$	T	Макс. глубина резания
		J740		SH725		NS9530		TH10				
		R	L	R	L	R	L	R	L			
JTBR/L3000F	0.03	●	●	●	●			●	●	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3005F	0.05	●	●	●	●			●	●	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3010F	0.1	●	●	●	●	●	●	●	●	9.438	3.18	2.5
JTBR/L3015F	0.15	●		●	●					9.438	3.18	2.5

●: Складская позиция.

JTВ (хонингованная кромка)



Показано правое (R) исполнение.

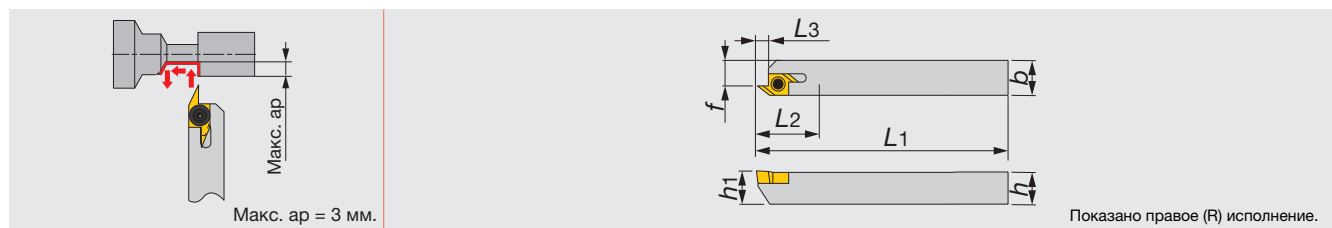
Обозначение	r_{ϵ}	С покрытием		Кермет с покрытием		$\varnothing d$	T	Макс. глубина резания
		J740		J9530				
		R	L	R	L			
JTBR/L3005	0.05	●	●	●		9.438	3.18	2.5
JTBR/L3010	0.1	●	●	●		9.438	3.18	2.5

●: Складская позиция.

Стандартные режимы резания. (тип пластины JTВ)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин)	Подача f (мм/об.)
P	Стали общего назначения C45, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	J9530	50 - 150	0.01 - 0.1	
	Автоматная сталь 11SMn28, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	Нержавеющая сталь X10CrNiS18-9, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Алюминиевые сплавы, Латунь Si < 12% CW614N, и др.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Труднообрабатываемые материалы, Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

Резцы с креплением винтом для обратного точения.



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	L2	L3	h1	f	Пластина	Усилие зажима*
JSEGR/L1010K10	10	10	125	-	3.3	10	7.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1212K10	12	12	125	-	3.3	12	9.5	J10ER/L...	1.2
JSEGR/L1616K10	16	16	125	-	3.3	16	13.5	J10ER/L...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый крутящий момент (Н · м) для зажима

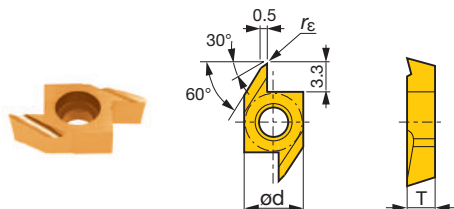
Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSEGR/L...	CSTB-2.5	T-8F

ПЛАСТИНЫ.

J10E (острая кромка)

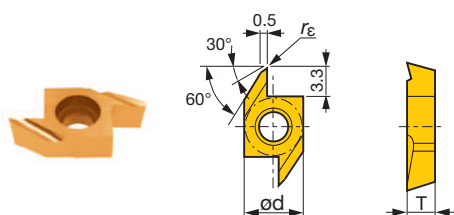


Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	rε	С покрытием		Кермет		Без покрытия		ød	T	Макс. глубина резания
		J740	SH725	NS9530	TH10					
J10ER/L005BF	0.05	●	●	●	●	●	●	6.35	3.18	3
J10ER/L010BF	0.1	●	●	●	●	●	●	6.35	3.18	3
J10ER/L015BF	0.15		●	●				6.35	3.18	3

●: Складская позиция.

J10E (хонингованная кромка)



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	rε	С покрытием		Кермет с покрытием		ød	T	Макс. глубина резания
		J740	J9530	J740	J9530			
J10ER/L005B	0.05	●	●	●	●	6.35	3.18	3
J10ER/L010B	0.1	●	●	●	●	6.35	3.18	3

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

JSEGR/L: Пластины → **B349** -, Стандартные режимы резания → **B350**



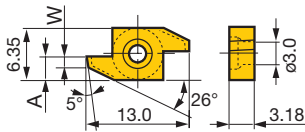
Миниаторный инструмент

Стандартные режимы резания. (тип пластины J10E)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Стали общего назначения C45, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
M	Автоматная сталь 11SMn28, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Нержавеющая сталь X10CrNiS18-9, etc.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
S	Алюминиевые сплавы, Латунь Si < 12% CW614N, и др.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
		TH10	10 - 30	0.01 - 0.1
S	Труднообрабатываемые материалы, Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
		TH10	10 - 30	0.01 - 0.1

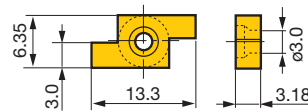
ПЛАСТИНЫ.

10E (заготовка)



Показано правое (R) исполнение.

10E (заготовка)



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Без покрытия		W	A
	TH10			
	R	L		
10ER/L100B	●	●	1	2.5
10ER/L150B	●	●	1.5	3

Обозначение	Без покрытия	
	TH10	
	R	L
10ER/L300	●	●

●: Складская позиция

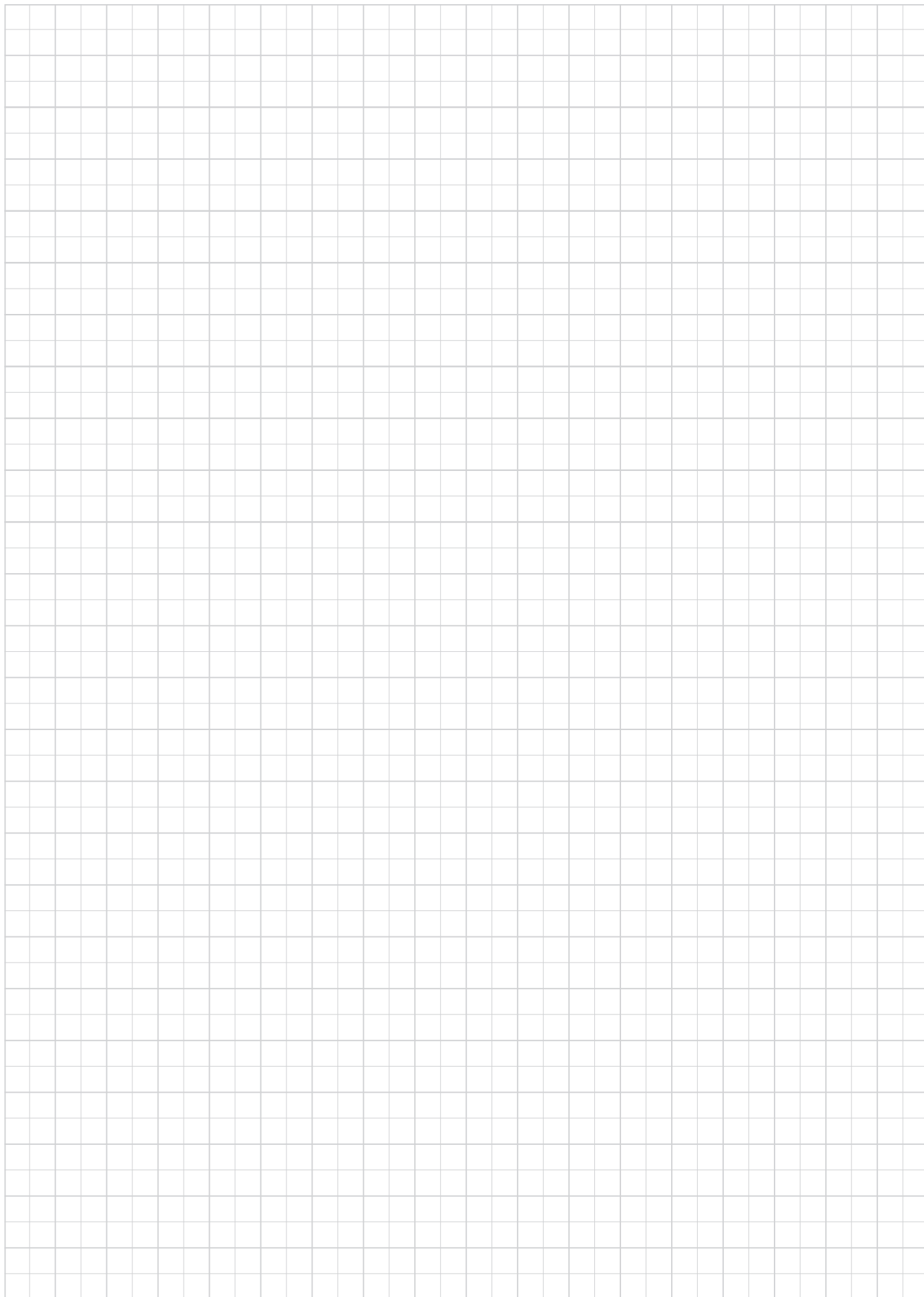
Примечания: Правая державка (JSEGR...) используется с правой пластиной (10ER...) а левая державка (JSEGL...) с левой пластиной (10EL...).

Примечания: Правая державка (JSEGR...) используется с правой пластиной (10ER...) а левая державка (JSEGL...) с левой пластиной (10EL...).

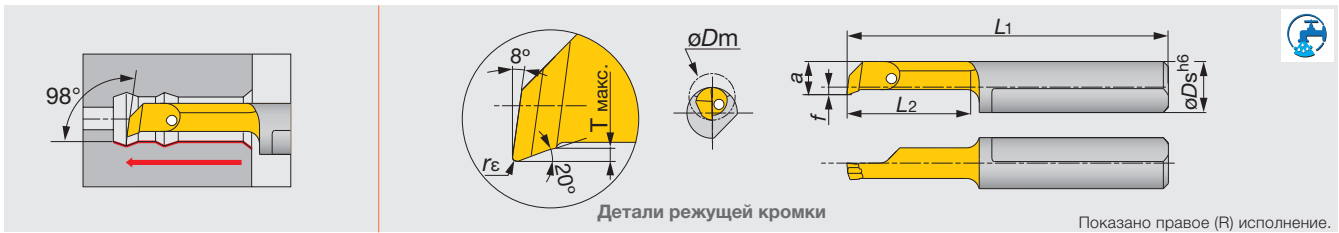
Примеры формы кромки пластин | Стандартные режимы резания.



Операция	Материал обработки		Углерод	Нержав.	Латунь
			стали	стали	
Продольное наружное точение	Скорость резания (м/мин.)		~ 100	~ 50	~ 200
	Подача (мм/об.)	Черновая	~ 0.06	~ 0.03	~ 0.1
		Получистовая	~ 0.03	~ 0.025	~ 0.06
		Чистовая	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.04
Отрезка Канавка Фасонное точение	Скорость резания (м/мин.)		~ 80	~ 30	~ 150
	Подача (мм/об.)	Черновая	~ 0.02	~ 0.015	~ 0.05
		Получистовая	~ 0.015	~ 0.01	~ 0.03
		Чистовая	~ 0.01	~ 0.008	~ 0.015



Твердосплавные монолитные резцы для растачивания, контурного точения и снятия фасок.



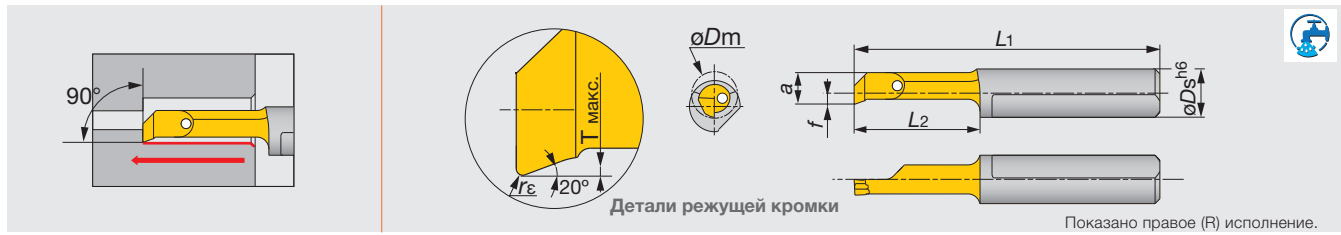
Обозначение	SH730	øDm	øDs	f	a	L1	L2	T макс.	rε ^{+0.05}
JBTR04020004-D006	●	0.6	4	-	0.5	18.5	2	0.08	0.04
JBTR04030004-D006	●	0.6	4	-	0.5	19.5	3	0.08	0.04
JBTR04045005-D010	●	1	4	-	0.9	21	4.5	0.1	0.05
JBTR04065005-D010	●	1	4	-	0.9	23	6.5	0.1	0.05
JBTR04040005-D020	●	2	4	-	1.7	20.5	4	0.1	0.05
JBTR04090005-D020	●	2	4	-	1.7	25.5	9	0.1	0.05
JBTR04140005-D020	●	2	4	-	1.7	30.5	14	0.1	0.05
JBTR/L04090010-D028	●	3.5	4	0.6	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBTR/L04150010-D028	●	3.5	4	0.6	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBTR/L04190010-D028	●	3.5	4	0.6	2.6	35.5	19	0.2	0.1
JBTR/L04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBTR/L04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBTR/L04190010-D040	●	4	4	1.5	3.5	35.5	19	0.3	0.1
JBTR04230010-D040	●	4	4	1.5	3.5	39.5	23	0.3	0.1
JBTR04270010-D040	●	4	4	1.5	3.5	43.5	27	0.3	0.1
JBTR/L07090015-D050	●	5	7	0.9	4.4	25	9	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D050	●	5	7	0.9	4.4	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D050	●	5	7	0.9	4.4	50	34	0.5	0.15
JBTR/L07140015-D060	●	6	7	1.8	5.3	30	14	0.5	0.15
JBTR/L07210015-D060	●	6	7	1.8	5.3	37	21	0.5	0.15
JBTR/L07240015-D060	●	6	7	1.8	5.3	40	24	0.5	0.15
JBTR/L07290015-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	0.5	0.15
JBTR07340015-D060	●	6	7	1.8	5.3	50	34	0.5	0.15
JBTR07410015-D060	●	6	7	1.8	5.3	57	41	0.5	0.15
JBTR/L07190015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.6	0.15
JBTR07240015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	40	24	0.6	0.15
JBTR/L07290015-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	45	29	0.6	0.15
JBTR/L07340015-D070	●	7	7	2.8	6.3	50	34	0.6	0.15
JBTR07390015-D070	●	7	7	2.8	6.3	55	39	0.6	0.15
JBTR07440015-D070	●	7	7	2.8	6.3	60	44	0.6	0.15
JBTR07490015-D070	●	7	7	2.8	6.3	65	49	0.6	0.15

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B359

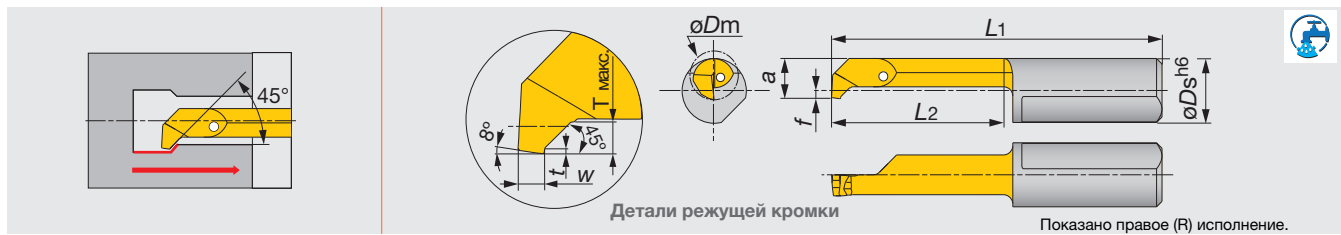
Твердосплавные монолитные резцы для точения и снятия фасок.



Обозначение	SH730	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	a	L_1	L_2	T макс.	$r_{\epsilon}^{+0.05}_0$
JBPR04090010-D028	●	3.5	4	0.9	2.6	25.5	9	0.2	0.1
JBPR04150010-D028	●	3.5	4	0.9	2.6	31.5	15	0.2	0.1
JBPR04090010-D040	●	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.3	0.1
JBPR04150010-D040	●	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.3	0.1
JBPR07140015-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.5	0.15
JBPR07190015-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.5	0.15

● : Складская позиция.

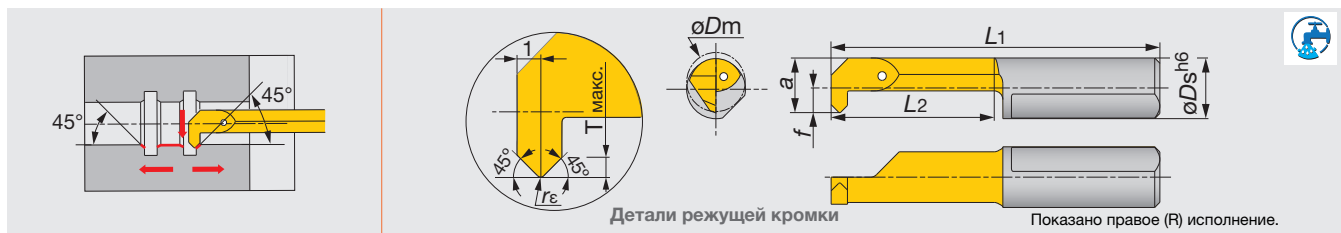
Твердосплавные монолитные резцы для обратного точения и снятия фасок.



Обозначение	SH730	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	a	L_1	L_2	t	T макс.	$W^{+0.05}$
JBUR07140010-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.2	1	1
JBUR07190010-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.2	1	1

● : Складская позиция.

Твердосплавные монолитные резцы для снятия фасок под углом 45 град.



Обозначение	SH730	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	a	L_1	L_2	T макс.	$r_{\epsilon}^{\pm 0.05}$
JBCR07140020-D050	●	5	7	0.9	4.4	30	14	0.7	0.2
JBCR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	0.7	0.2
JBCR07190020-D068	●	6.8	7	2.8	6.3	35	19	0.7	0.2

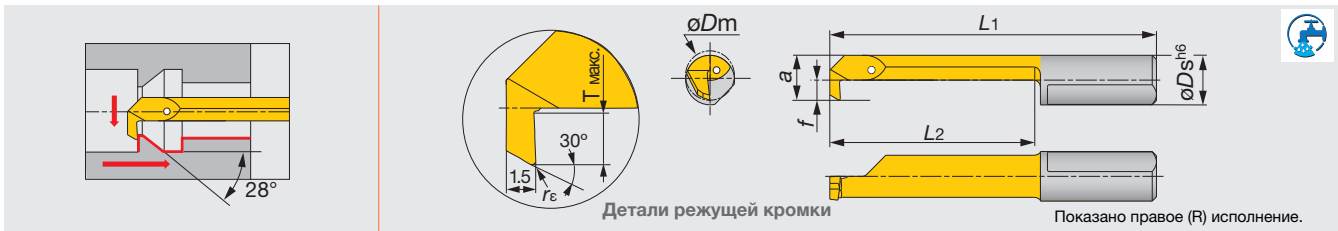
● : Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B359

Миниаторный инструмент

Твердосплавные монолитные резцы для обратного точения.



Детали режущей кромки

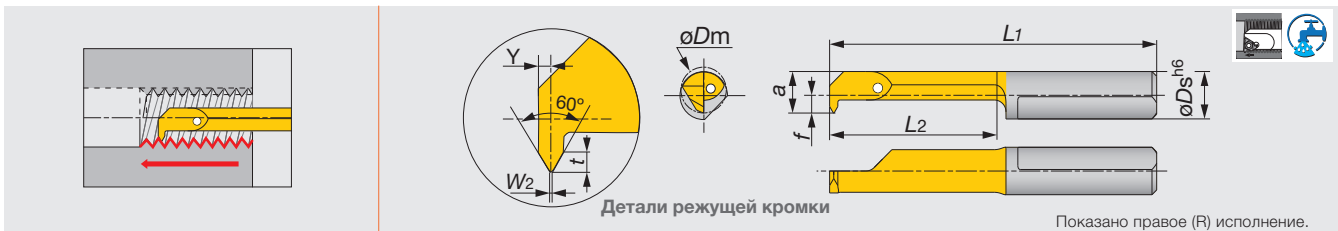
Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	SH730	ϕD_m	ϕD_s	f	a	L_1	L_2	T макс.	$r_{\epsilon}^{+0.05}$
JBBR04140020-D030	●	3	4	0.6	2.6	30	14	0.5	0.2
JBBR04190020-D030	●	3	4	0.6	2.6	35	19	0.5	0.2
JBBR04140015-D040	●	4	4	1.5	3.5	30	14	0.8	0.15
JBBR04240015-D040	●	4	4	1.5	3.5	40	24	0.8	0.15
JBBR07190020-D050	●	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.2
JBBR07290020-D050	●	5	7	0.9	4.4	45	29	1	0.2
JBBR07190020-D060	●	6	7	1.8	5.3	35	19	1.8	0.2
JBBR07290020-D060	●	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8	0.2
JBBR07190020-D070	●	7	7	2.8	6.3	35	19	2.5	0.2
JBBR07290020-D070	●	7	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.2

●: Складская позиция.

Миниатюрный инструмент

Твердосплавные монолитные резцы для нарезания резьбы. (метрическая система)



Детали режущей кромки

Показано правое (R) исполнение.

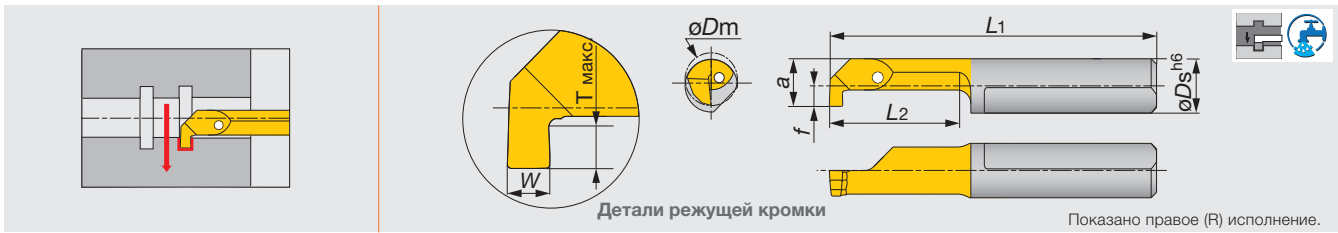
Обозначение	SH730	Шар	ϕD_m	$W_{2.0.02}$	ϕD_s	f	a	L_1	L_2	t	Y
JBIR04140050-D040	●	0.5	4	0.06	4	1.5	3.5	30	14	0.3	0.35
JBIR07140050-D050	●	0.5	5	0.06	7	0.9	4.4	30	14	0.3	0.35
JBIR07140075-D050	●	0.75	5	0.09	7	0.9	4.4	30	14	0.4	0.45
JBIR07140100-D048	●	1	4.8	0.12	7	0.9	4.4	30	14	0.6	0.55
JBIR07140100-D060	●	1	6	0.12	7	1.8	5.3	30	14	0.6	0.55
JBIR07140125-D060	●	1.25	6	0.15	7	1.8	5.3	30	14	0.7	0.65
JBIR07140150-D060	●	1.5	6	0.18	7	1.8	5.3	30	14	0.8	0.75
JBIR07140150-D070	●	1.5	7	0.18	7	2.8	6.3	30	14	0.8	0.75

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B359

Твердосплавные монолитные резцы для обработки внутренних канавок.



Обозначение	SH730	$W_0^{+0.05}$	ϕD_m	ϕD_s	f	a	L_1	L_2	T макс.
JBGR04050050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	21	5	0.4
JBGR04100050-D020	●	0.5	2	4	0.2	1.8	26	10	0.4
JBGR04050070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	21	5	0.6
JBGR04100070-D030	●	0.7	3	4	0.7	2.7	26	10	0.6
JBGR04090100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	25.5	9	0.8
JBGR04150100-D040	●	1	4	4	1.5	3.5	31.5	15	0.8
JBGR07090100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140100-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07140150-D050	●	1.5	5	7	0.9	4.4	30	14	1
JBGR07090200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	25	9	1
JBGR07190200-D050	●	2	5	7	0.9	4.4	35	19	1
JBGR/L07090100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07290100-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR/L07090150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290150-D060	●	1.5	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	25	9	1.8
JBGR07140200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	30	14	1.8
JBGR07210200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	37	21	1.8
JBGR07240200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8
JBGR07290200-D060	●	2	6	7	1.8	5.3	45	29	1.8
JBGR07090100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210100-D068	●	1	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07090150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR07140150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07290150-D068	●	1.5	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5
JBGR07090200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	25	9	2.5
JBGR/L07140200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	30	14	2.5
JBGR07210200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	37	21	2.5
JBGR07250200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	40	25	2.5
JBGR07290200-D068	●	2	6.8	7	2.7	6.2	45	29	2.5

*Угловой радиус: менее 0,1 мм.

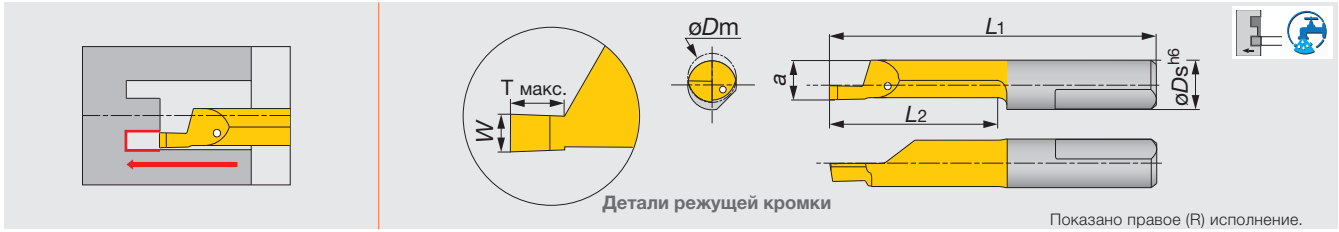
●: Складская позиция.

Миниаторный инструмент

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B360

Твердосплавные монолитные резцы для обработки торцевых канавок.

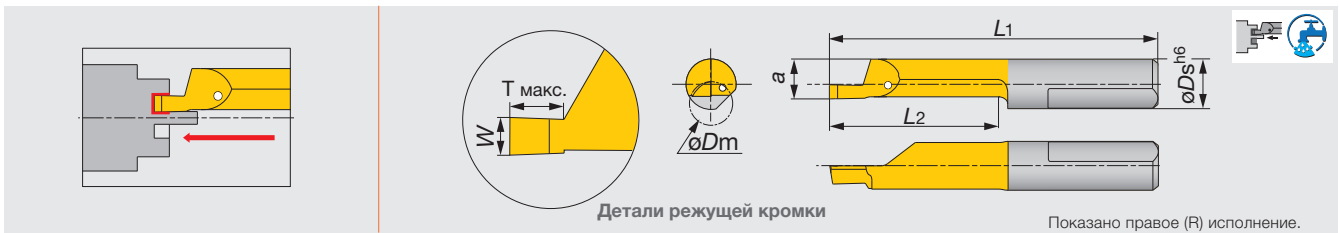


Обозначение	SH730	$W_{0}^{+0.05}$	ϕD_m	ϕD_s	a	L1	L2	T макс.
JBFR07110100-D060	●	1	6	7	5.2	26	10	1.5
JBFR07110150-D060	●	1.5	6	7	5.2	26	10	2
JBFR07110200-D060	●	2	6	7	5.2	26	10	3
JBFR07110100-D080	●	1	8	7	5.9	27	11	1.5
JBFR07110150-D080	●	1.5	8	7	5.9	27	11	2.5
JBFR07110200-D080	●	2	8	7	5.9	27	11	3
JBFR07110250-D080	●	2.5	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR07110300-D080	●	3	8	7	5.9	27	11	3.5
JBFR/L07210150-D080	●	1.5	8	7	5.9	36	21	2.5
JBFR07210200-D080	●	2	8	7	5.9	36	21	3
JBFR07210250-D080	●	2.5	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR07210300-D080	●	3	8	7	5.9	36	21	3.5
JBFR/L07300200-D080	●	2	8	7	5.9	46	30	3
JBFR07300300-D080	●	3	8	7	5.9	46	30	3.5
JBFR07200200-D080	●	2	8	7	5.9	36	20	3
JBFR07200250-D150	●	2.5	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07200300-D150	●	3	15	7	5.9	36	20	20
JBFR07300300-D150	●	3	15	7	5.9	46	30	30

*Угловой радиус: менее 0,1 мм.

●: Складская позиция.

Твердосплавные монолитные резцы для обработки торцевых канавок (для вала).



Обозначение	SH730	$W_{0}^{+0.05}$	ϕD_m	ϕD_s	a	L1	L2	T макс.
JBSR07200200-D060	●	2	6	7	5.2	36	20	4

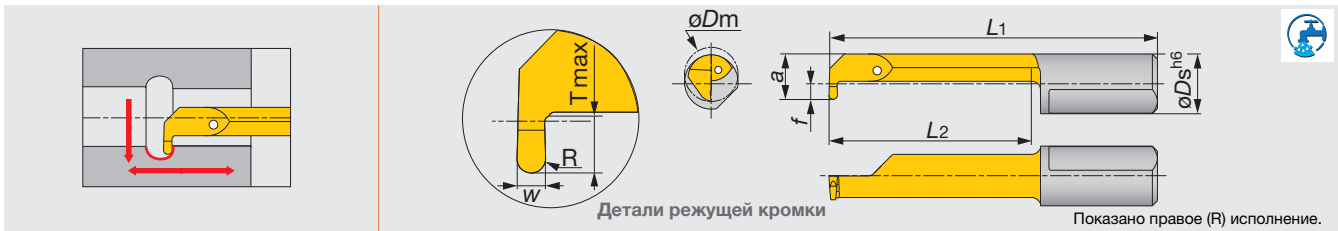
*Угловой радиус: менее 0,1 мм.

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B360

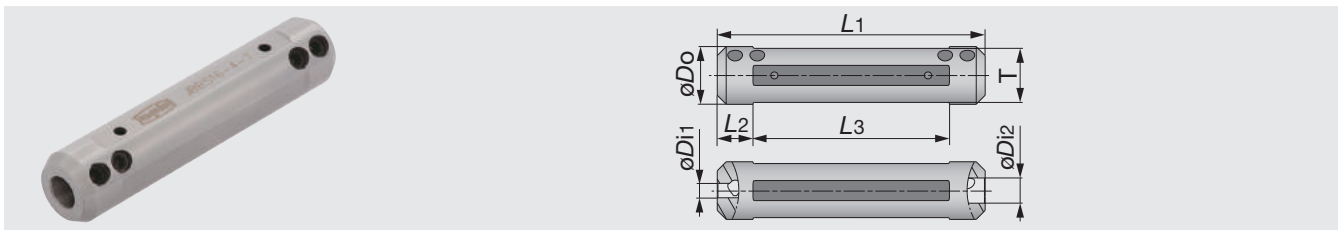
Твердосплавные монолитные резцы для растачивания и обработки по контуру (полный радиус).



Обозначение	SH730	$W_{0}^{+0.05}$	ϕD_m	ϕD_s	f	a	L1	L2	T макс.	R
JBRR07190050-D050	●	1	5	7	0.9	4.4	35	19	1	0.5
JBRR07240050-D060	●	1	6	7	1.8	5.3	40	24	1.8	0.5
JBRR07290050-D068	●	1	6.8	7	2.8	6.3	45	29	2.5	0.5

●: Складская позиция.

Втулка для крепления резцов с внешним подводом СОЖ.

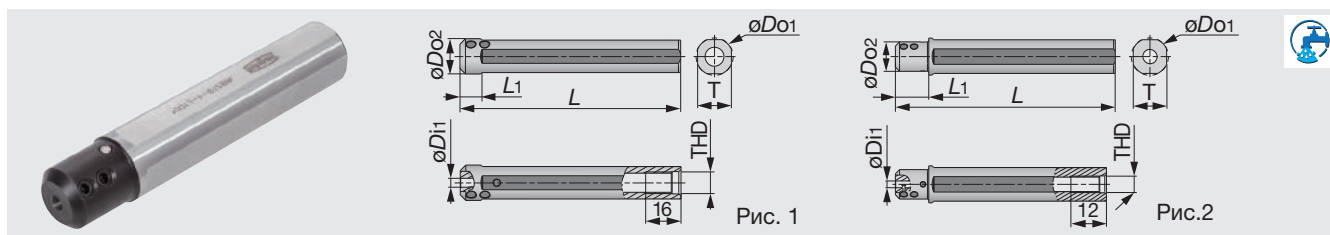


Обозначение	ϕD_o	ϕD_{i1}	ϕD_{i2}	L1	L2	L3	T
JBBS12-4-4	12	4	4	75	10	55	10.3
JBBS127-4-4	12.7	4	4	76.2	10	56.2	11.6
JBBS14-4-4	14	4	4	75	10	55	12
JBBS159-4-7	15.875	4	7	76.2	10	56.2	14
JBBS16-4-7	16	4	7	75	10	55	15
JBBS19-4-7	19.05	4	7	89	10	69	17.2
JBBS20-4-7	20	4	7	90	10	70	18
JBBS22-4-7	22	4	7	90	10	70	20
JBBS25-4-7	25	4	7	100	10	80	23
JBBS254-4-7	25.4	4	7	90	10	70	23.4

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JBBS12-4-4	SSHМ5-4PF-S	P-2.5
JBBS127-4-4	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS14-4-4	SSHМ5-4PF-S	P-2.5
JBBS*-4-7	SSHМ5-6PF-S	P-2.5

Втулка для крепления резцов с внутренним подводом СОЖ.



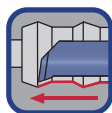
Обозначение	øDø1	øDø2	øDi1	L	L1	T	THD	Рис.
JBBS159-4-L100C	15.875	15.875	4	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS159-7-L100C	15.875	15.875	7	100	10	14.58	R1/8	1
JBBS16-4-L100C	16	16	4	100	10	15	R1/8	1
JBBS16-7-L100C	16	16	7	100	10	15	R1/8	1
JBBS19-4-L100C	19.05	17.5	4	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS19-7-L100C	19.05	17.5	7	100	20	17.2	R1/8	2
JBBS20-4-L100C	20	17.5	4	100	20	18	R1/8	2
JBBS20-7-L100C	20	17.5	7	100	20	18	R1/8	2
JBBS22-4-L100C	22	17.5	4	100	20	20	R1/8	2
JBBS22-7-L100C	22	17.5	7	100	20	20	R1/8	2
JBBS25-4-L100C	25	18	4	100	23	23	R1/8	2
JBBS25-7-L100C	25	18	7	100	23	23	R1/8	2
JBBS254-4-L100C	25.4	18	4	100	23	23.4	R1/8	2
JBBS254-7-L100C	25.4	18	7	100	23	23.4	R1/8	2

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JBBS**-4-L100C	SSHМ5-6PF-S	P-2.5
JBBS**-7-L100C	SSHМ5-4PF-S	P-2.5

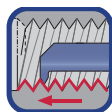
Стандартные режимы резания.



Растачивание, обработка по контуру, обратное точение.

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V _c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Низкоуглеродистые стали C15, C25, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
	Стали углеродистые, легированные C55, 42CrMoS4, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
	Предварительно закаленные стали NAK80, PX5, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
M	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.08 *
K	Серый литой чугун 250, 300, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
	Ковкий чугун 400-15, 600-3, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
N	Алюминиевые и медные сплавы Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.08 *
S	Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *
	Жаропрочные сплавы Инконель 718, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.08 *

* JBTR/L04020004-D006,
JBTR/L04030004-D006
Макс. f = 0.01 мм/об.



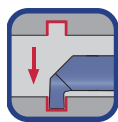
Нарезание резьбы (метрическая система)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V _c (м/мин.)	Количество ниток Шаг (мм.)				
				0.5	0.75	1	1.25	1.5
P	Низкоуглеродистые стали C15, C25, и др.	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	Стали углеродистые, легированные C55, 42CrMoS4, и др.	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
	Предварительно закаленные стали NAK80, PX5, и др.	SH730	40 - 140	6 - 8	8 - 10	10 - 12	12 - 15	15 - 18
M	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.	SH730	40 - 140	8	10	12	15	18
K	Серый литой чугун 250, 300, и др.	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
	Ковкий чугун 400-15, 600-3, etc.	SH730	30 - 100	7	9	12	14	17
N	Алюминиевые и медные сплавы Si < 12%	SH730	90 - 200	6	8	10	12	15



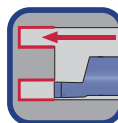
Миниаторный
инструмент

Стандартные режимы резания.



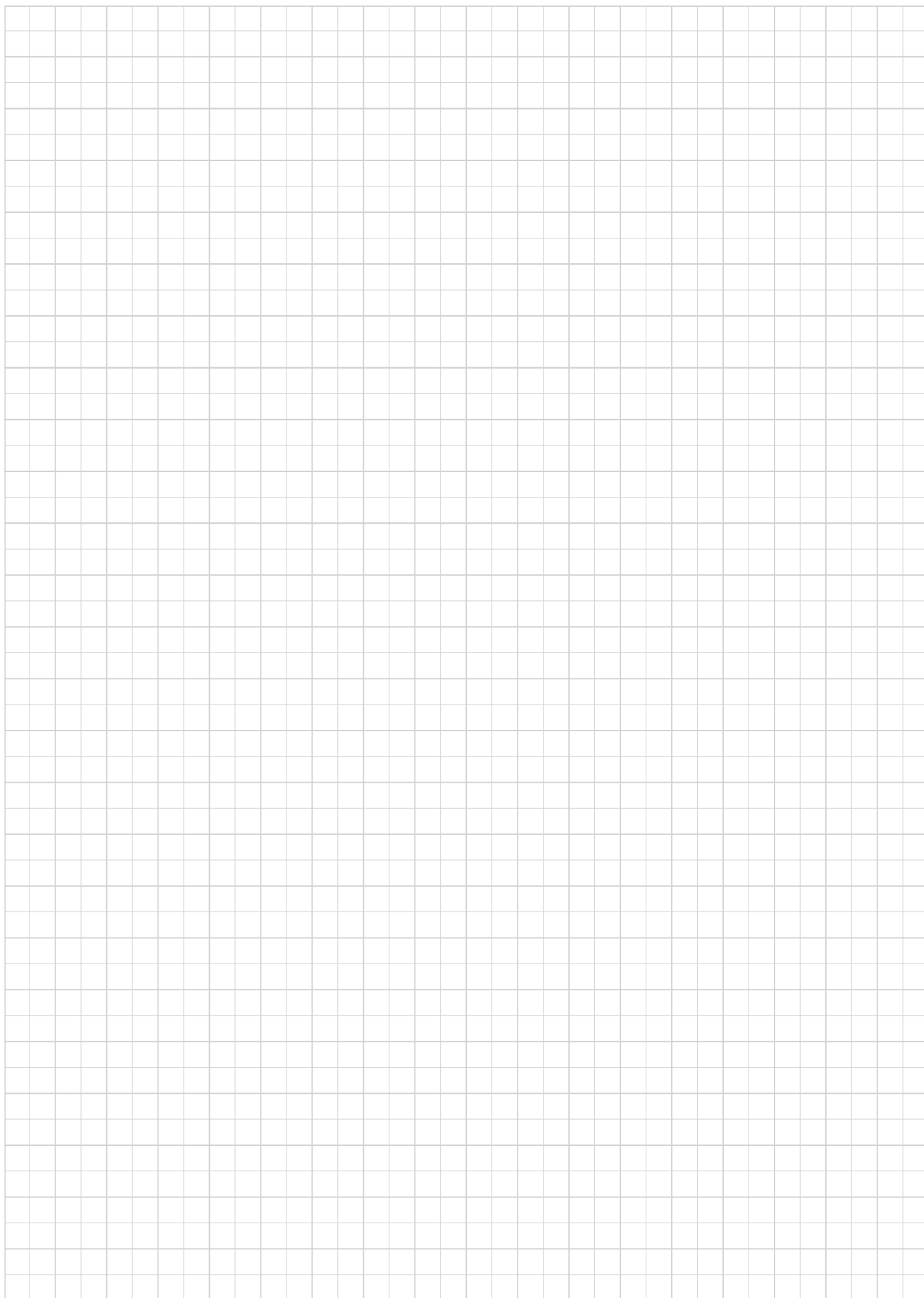
Обработка внутренних канавок.

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V _c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Низкоуглеродистые стали C15, C25, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
	Стали углеродистые, легированные C55, 42CrMoS4, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
	Предварительно закаленные стали NAK80, PX5, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
M	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.03
K	Серый литой чугун 250, 300, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
	Ковкий чугун 400-15, 600-3, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
N	Алюминиевые и медные сплавы Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.03
S	Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03
	Жаропрочные сплавы Инконель 718, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.03

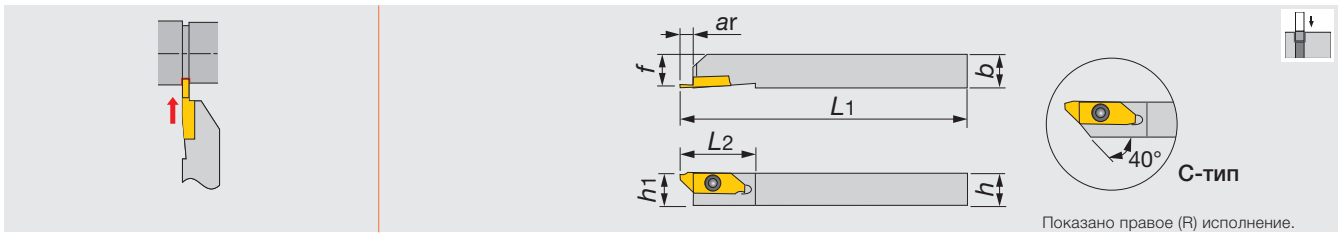


Обработка торцевых канавок.

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V _c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Низкоуглеродистые стали C15, C25, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
	Стали углеродистые, легированные C55, 42CrMoS4, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
	Предварительно закаленные стали NAK80, PX5, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
M	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.	SH730	40 - 140	0.01 - 0.05
K	Серый литой чугун 250, 300, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
	Ковкий чугун 400-15, 600-3, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
N	Алюминиевые и медные сплавы Si < 12%	SH730	90 - 200	0.01 - 0.05
S	Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05
	Жаропрочные сплавы Инконель 718, и др.	SH730	30 - 100	0.01 - 0.05



Резцы с креплением пластины винтом для продольного, реверсивного точения и обработке канавок.



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
JSXGR/L1010K8-C	0.7 - 2	6.7	10	10	125	29	10	10	JX*R/L8...
JSXGR/L1212K8-C	0.7 - 2	6.7	12	12	125	29	12	12	JX*R/L8...
JSXGR/L1616K8	0.7 - 2	6.5	16	16	125	29	16	16	JX*R/L8...
JSXGR/L2020K8	0.7 - 2	6.5	20	20	125	29	20	20	JX*R/L8...
JSXGR/L2525K8	0.7 - 2	6.5	25	25	125	29	25	25	JX*R/L8...

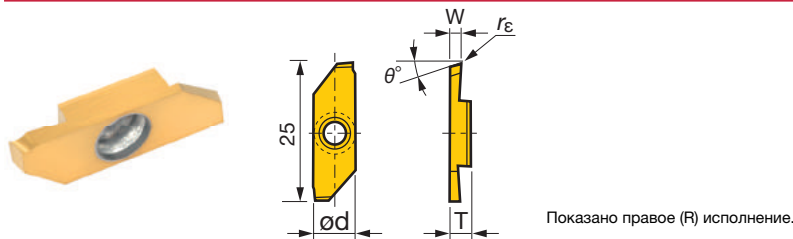
- Винт крепления пластины также может быть выкручен с обратной стороны.
- Эти державки могут использоваться с пластинами JXG (канавка), JXF (продольное точение) и JXK (реверсивное точение).

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JSXGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

ПЛАСТИНЫ.

JXG (Ориентированная пластина с острой кромкой)



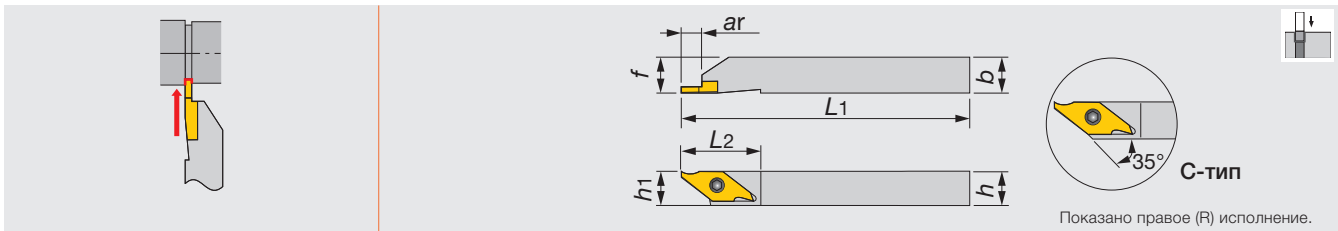
Обозначение	rε	С покрытием		Без покрытия		ød	T	W ^{+0.05}	θ°	Макс. глубина канавки
		J740	TH10	R	L					
JXGR/L8070FA	0	●	●	●	●	8	3.97	0.7	15	4.5
JXGR/L8070FA-005	0.05	●				8	3.97	0.7	15	4.5
JXGR/L8100FA	0	●	●	●	●	8	3.97	1	15	6
JXGR/L8100FA-005	0.05	●				8	3.97	1	15	6
JXGR/L8100FA45	0	●		●		8	3.97	1	15	4.5
JXGR/L8100FA45-005	0.05	●				8	3.97	1	15	4.5
JXGR/L8150FA	0	●	●	●	●	8	3.97	1.5	15	6
JXGR/L8150FA-005	0.05	●				8	3.97	1.5	15	6
JXGR/L8150FA50	0	●		●		8	3.97	1.5	15	5
JXGR/L8150FA50-005	0.05	●				8	3.97	1.5	15	5
JXGR/L8180FA	0	●		●		8	3.97	1.8	15	6
JXGR/L8180FA-005	0.05	●				8	3.97	1.8	15	6
JXGR/L8200FA	0	●	●	●	●	8	3.97	2	15	6
JXGR/L8200FA-005	0.05	●				8	3.97	2	15	6
JXGR/L8200FN	0	●	●	●	●	8	3.97	2	0	6
JXGR/L8200FN-005	0.05	●				8	3.97	2	0	6

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B364

Резцы для обработки наружных канавок.



Обозначение	W	ar	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
JSVGR/L1010K-C	0.33 - 2	6.2	10	10	125	23	10	10	JVGR/L...
JSVGR/L1212K-C	0.33 - 2	6.2	12	12	125	23	12	12	JVGR/L...
JSVGR/L1616K	0.33 - 2	6.2	16	16	125	23	16	16	JVGR/L...

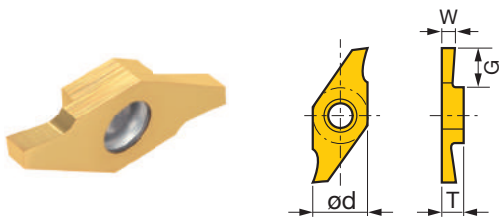
•Рекомендованный момент зажима: 2.3 Н·м

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JSVGR/L...	CSTB-3S	T-9F	(T-8L)

ПЛАСТИНЫ.

JVG (Ориентированная пластина с острой кромкой)



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	С покрытием		Кермет		Без покрытия		ød	T	W ^{+0.05}	G	Макс. глубина канавки
	SH725	J740	NS9530	TH10	R	L					
JVGR/L033F	●	●					7.94	3.18	0.33	0.8	0.7
JVGR/L050F	●	●					7.94	3.18	0.5	1.2	1.1
JVGR/L075F	●	●					7.94	3.18	0.75	2	1.9
JVGR/L095F	●	●					7.94	3.18	0.95	2	1.9
JVGR/L100F	●	●	●	●	●	●	7.94	3.18	1	6	5.5
JVGR/L125F	●	●					7.94	3.18	1.25	5.5	5
JVGR/L150F	●	●	●	●	●	●	7.94	3.18	1.5	6	5.5
JVGR/L200F	●	●	●		●	●	7.94	3.18	2	6	5.5

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → В364

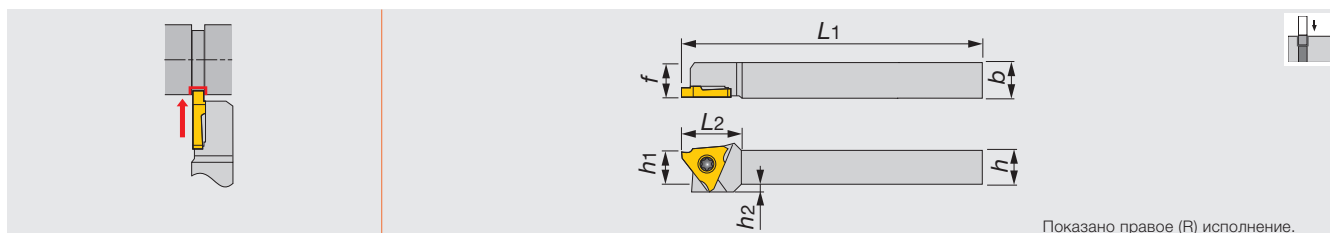
■ Стандартные режимы резания. (тип пластин JXG, JVG)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Стали общего назначения C45, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	Автоматная сталь 11SMn28, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
J740		10 - 100	0.01 - 0.1	
M	Нержавеющая сталь X10CrNiS18-9, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Алюминиевые сплавы, Латунь Si < 12% CW614N, и др.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Труднообрабатываемые материалы, титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1



Миниатюрный
инструмент

Резцы для обработки наружных канавок.



Показано правое (R) исполнение.

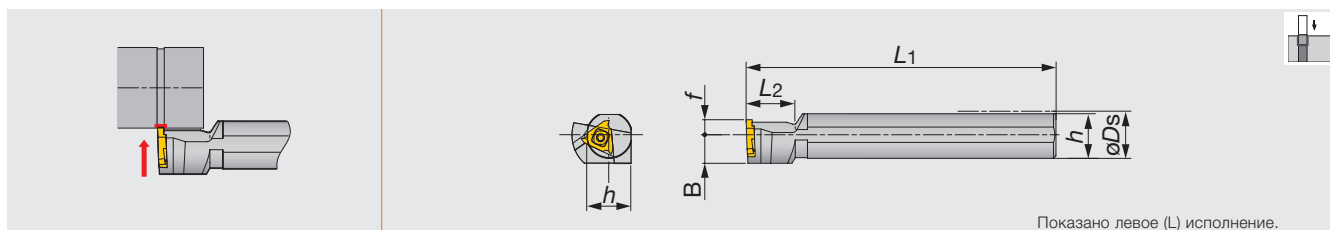
Обозначение	W	h	b	L1	L2	h1	f	h2	Пластина
JSTGR/L1010X3	0.33 - 3	10	10	120	18.5	10	10	2	JTGR/L3...
JSTGR/L1212F3	0.33 - 3	12	12	85	18.5	12	12	-	JTGR/L3...
JSTGR/L1212X3	0.33 - 3	12	12	120	18.5	12	12	-	JTGR/L3...
JSTGR/L1616X3	0.33 - 3	16	16	120	18.5	16	16	-	JTGR/L3...
JSTGL1616K3	0.33 - 3	16	16	125	18.5	16	16	-	JTGR/L3...

•Рекомендованный момент зажима: 1.2 Н·м

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JSTGR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

Резцы для обработки наружных канавок.



Показано левое (L) исполнение.

Обозначение	W	øDs	f	L1	L2	h	B	Пластина
JS19K-TGL3	0.33 - 3	19.05	6	125	20	18	11.5	JTGR3...
JS20K-TGL3	0.33 - 3	20	6	125	20	19	11.5	JTGR3...
JS22K-TGL3	0.33 - 3	22	6	125	20	21	11.5	JTGR3...
JS25K-TGL3	0.33 - 3	25.4	10	125	20	24	12.7	JTGR3...

•Левосторонние державки (TGL3) используются с правосторонними пластинами (JTGR3). • Рекомендованный момент зажима: 3.0 Н·м

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS**-TGL3	CSTB-4S	T-15F



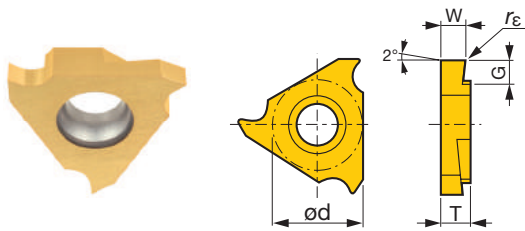
Миниатурный инструмент

Справочные страницы.

JSTGR/L, JS-TGL3: Пластины → **B366** -, Стандартные режимы резания → **B367**

ПЛАСТИНЫ

JTGR (острая кромка)



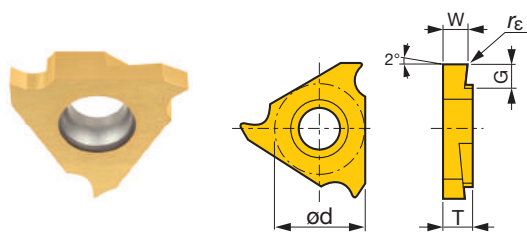
Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	$W^{+0.05}$	r_{ϵ}	С покрытием				Кермет		Без покрытия		ϕd	T	G	Макс. глубина канавки
			SH725		J740		NS9530		TN10					
			R	L	R	L	R	L	R	L				
JTGR/L3033F	0.33	0.03	●		●	●			●	●	9.525	3.18	0.8	0.7
JTGR/L3033F-005	0.33	0.05	●								9.525	3.18	0.8	0.7
JTGR/L3043F	0.43	0.03			●						9.525	3.18	1.2	1.1
JTGR/L3050F	0.5	0.03	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	1.2	1.1
JTGR/L3050F-005	0.5	0.05	●	●							9.525	3.18	1.2	1.1
JTGR/L3065F	0.65	0.03	●		●						9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3065F-010	0.65	0.1	●								9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3075F	0.75	0.03	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3075F-010	0.75	0.1	●	●							9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3080F	0.8	0.03	●		●						9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3080F-010	0.8	0.1	●								9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3085F	0.85	0.03	●		●						9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3095F	0.95	0.03	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3095F-010	0.95	0.1	●	●							9.525	3.18	2	1.9
JTGR/L3100F	1	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3100F-010	1	0.1	●	●							9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3110F	1.1	0.05	●		●						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3120F	1.2	0.05	●		●						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3120F-010	1.2	0.1	●								9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3125F	1.25	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3125F-010	1.25	0.1	●	●							9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3130F	1.3	0.05	●		●						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3140F	1.4	0.05	●		●						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3140F-010	1.4	0.1	●								9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3145F	1.45	0.05	●		●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3145F-010	1.45	0.1	●								9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3150F	1.5	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3150F-010	1.5	0.1	●	●							9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3175F	1.75	0.05	●		●	●	●	●	●	●	9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3175F-010	1.75	0.1	●								9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3180F	1.8	0.05	●		●						9.525	3.18	2.2	2.1
JTGR/L3200F	2	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3200F-010	2	0.1	●	●							9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3225F	2.25	0.05	●		●						9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3250F	2.5	0.05	●	●	●	●	●		●	●	9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3250F-010	2.5	0.1	●	●							9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3275F	2.75	0.05			●						9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3300F	3	0.05	●		●						9.525	3.18	2.7	2.6
JTGR/L3300F-010	3	0.1	●								9.525	3.18	2.7	2.6

●: Складская позиция.

Миниатюрный инструмент

JTG (хонингованная кромка)



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	r_{ϵ}	Кермет с покрытием		ϕd	T	$W_{+0.05}^{0.05}$	G	Макс. глубина канавки
		J9530 R	J9530 L					
JTGR/L3100	0.05	●		9.525	3.18	1	2.2	2.1
JTGR/L3125	0.05	●		9.525	3.18	1.25	2.2	2.1
JTGR/L3150	0.05	●		9.525	3.18	1.5	2.2	2.1
JTGR/L3200	0.05	●		9.525	3.18	2	2.7	2.6

●: Складская позиция.

Стандартные режимы резания. (тип пластин JTG)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Стали общего назначения C45, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
	Автоматная сталь 11SMn28, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	Нержавеющая сталь X10CrNiS18-9, и др.	SH725	50 - 200	0.01 - 0.1
		J740	10 - 100	0.01 - 0.1
		NS9530	50 - 150	0.01 - 0.1
		J9530	50 - 150	0.01 - 0.1
N	Алюминиевые сплавы, Латунь Si < 12% CW614N, и др.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Труднообрабатываемые материалы, титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1



Миниаторный инструмент

Резцы для обработки наружных канавок и отрезки.



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	W	øD _{макс.}	h	b	L ₁	L ₂	h ₁	f	Пластина
JCCWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	19	10	10	JCC*200F...
JCCWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	19	12	12	JCC*200F...
JCCWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	19	16	16	JCC*200F...
JCCWSR/L2020K2	2	20	20	20	125	19	20	20	JCC*200F...
JCCWSR/L2525K2	2	20	25	25	125	19	25	25	JCC*200F...

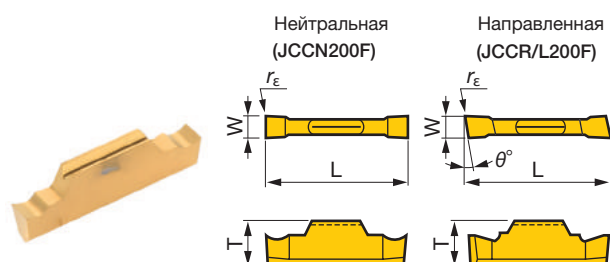
Запасные части



Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JCCWSR/L...	CSTB-4S	T-15F	(T-15L)

ПЛАСТИНЫ

JCC (острая кромка)



Показано правое (R) исполнение.

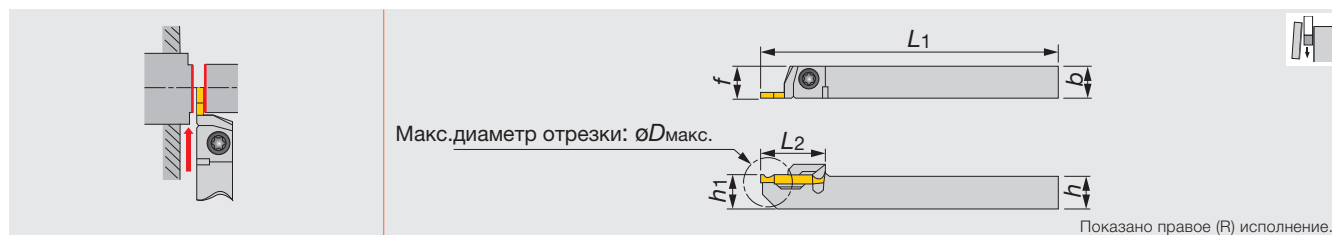
Обозначение	r _ε	С покрытием			Без покрытия			T	W	L	θ°
		R	N	L	R	N	L				
JCCN200F	0		●			●		4.8	2	15	-
JCCN200F-005	0.05		●					4.8	2	15	-
JCCR/L200F	0	●		●	●		●	4.8	2	15	15
JCCR/L200F-005	0.05	●		●				4.8	2	15	15

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B369

Резцы для обработки наружных канавок и отрезки.



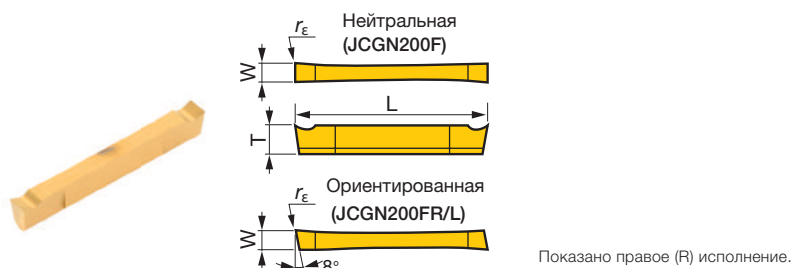
Обозначение	W	øDмакс.	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
JCGWSR/L1010K2	2	20	10	10	125	20	10	10	JCGN200F...
JCGWSR/L1212K2	2	20	12	12	125	20	12	12	JCGN200F...
JCGWSR/L1616K2	2	20	16	16	125	20	16	16	JCGN200F...

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JCGWSR/L...	CSTB-4S	T-15F	(T-15L)

ПЛАСТИНЫ.

JCG (острая кромка)



Обозначение	rε	С покрытием			Без покрытия			T	W	L
		R	N	L	R	N	L			
JCGN200F	0.05		●			●		3	2	20
JCGN200FR/L	0.05	●		●	●		●	3	2	20

●: Складская позиция.

Стандартные режимы резания. (тип пластин JCC, JCG)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Стали общего назначения C45, и др.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
	Автоматная сталь 11SMn28, и др.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
M	Нержавеющая сталь X10CrNiS18-9, и др.	J740	10 - 100	0.01 - 0.1
N	Алюминиевые сплавы, Латунь Si < 12% CW614N, и др.	TH10	10 - 200	0.01 - 0.1
S	Труднообрабатываемые материалы, титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	TH10	10 - 30	0.01 - 0.1



Миниатюрный инструмент

MY-T SERIES

JCGSSR/L

Резцы для обработки наружных канавок и отрезки.



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	W	øDмакс.	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
JCGSSR/L1010-20	2	20	10	10	125	15	10	10.2	GE20...
JCGSSR/L1212-20	2	25	12	12	125	19	12	12.2	GE20...
JCGSSR/L1616-20	2	32	16	16	125	22.5	16	16.2	GE20...

Запасные части.



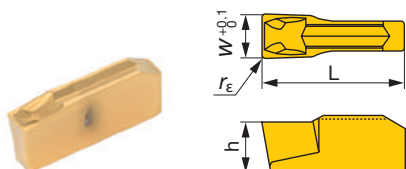
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JCGSSR/L...	CSTB-3	T-9F

ПЛАСТИНЫ.

GE20



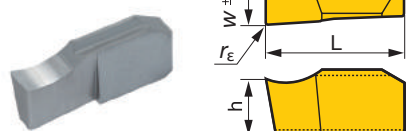
Миниатюрный инструмент



Обозначение	rε	С покрытием Кермет		W	L	h
		GH730	NS9530			
GE20	0.2	●	●	2	10	3.5

Для алюминия и цветных металлов.

●: Складская позиция.



Обозначение	rε	Без покрытия		W	L	h
		KS05F				
GE20-AL	0.2	●		2	10	3.5

●: Складская позиция.

Справочные страницы.

Стандартные режимы резания → B371

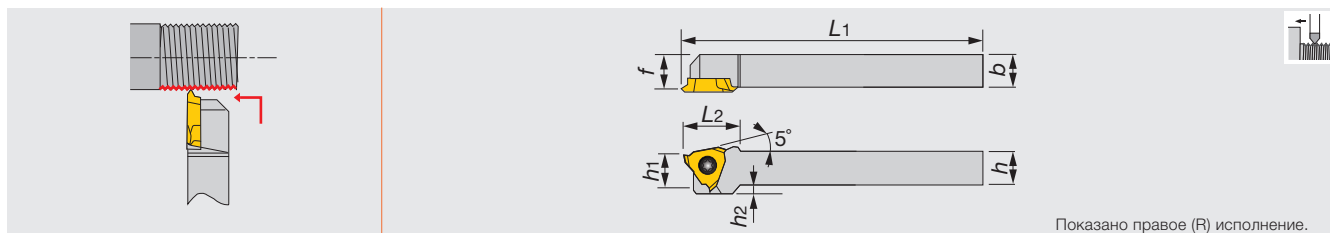
■ Стандартные режимы резания. (тип пластин GE)

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V_c (м/мин.)	Подача f (мм/об.)
P	Низкоуглеродистые стали Легированная сталь (~ 150HB)	NS9530	100 ~ 200	0.05 - 0.14
		GH730	50 ~ 180	0.05 - 0.14
	Углеродистые стали Легированная сталь (150 ~ 250HB)	NS9530	80 ~ 180	0.05 - 0.14
		GH730	50 ~ 150	0.05 - 0.14
	Высокоуглеродистые стали Легированная сталь (250HB ~)	NS9530	80 ~ 150	0.05 - 0.14
		GH730	50 ~ 120	0.05 - 0.14
M	Нержавеющая сталь	GH730	50 ~ 120	0.05 - 0.14
K	Серый и ковкий чугуны	GH730	50 ~ 180	0.05 - 0.14
N	Алюминиевые сплавы, цветные металлы	KS05F	200 ~ 300	0.03 - 0.1



Миниаторный
инструмент

Резцы для нарезания наружной резьбы.



Показано правое (R) исполнение.

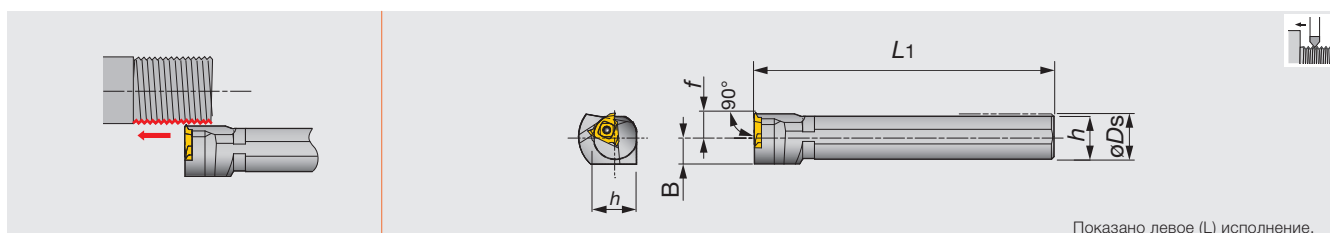
Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	h2	Пластина
JSTTR/L1010X3	10	10	120	18.5	10	9.5	2	JTTR/L3...
JSTTR/L1212F3	12	12	85	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1212X3	12	12	120	18.5	12	11.5	-	JTTR/L3...
JSTTR/L1616X3	16	16	120	18.5	16	15.5	-	JTTR/L3...

* Рекомендуемый момент зажима: 1.2 Н·м

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JSTTR/L...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

Резцы для нарезания наружной резьбы.



Показано левое (L) исполнение.

Обозначение	øDs	f	L1	h	B	Пластина
JS19K-TTL3	19.05	10	125	18	11.5	JTTR30...
JS20K-TTL3	20	10	125	19	11.5	JTTR30...
JS22K-TTL3	22	10	125	21	11.5	JTTR30...
JS25K-TTL3	25.4	10	125	24	12.7	JTTR30...

* Рекомендуемый момент зажима: 3.5 Н·м

Запасные части.

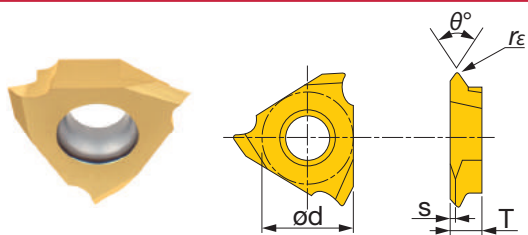
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS**-TTL3	CSTB-4S	T-15F

Справочные страницы.

JSTTR/L, JS-TTL3: Пластины → B373

ПЛАСТИНЫ.

ЖТТ (острая кромка)



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	r_{ϵ}	С покрытием				Кермет		Без покрытия		θ°	$\varnothing d$	T	s
		SH725		J740		NS9530	TH10						
		R	L	R	L			R	L				
JTTR/L3005F-55	0.05	●		●					55	9.525	3.18	0.6	
JTTR/L3005F	0.05	●	●	●		●		●	60	9.525	3.18	0.9	
JTTR/L3010F	0.1	●	●	●		●		●	60	9.525	3.18	0.9	

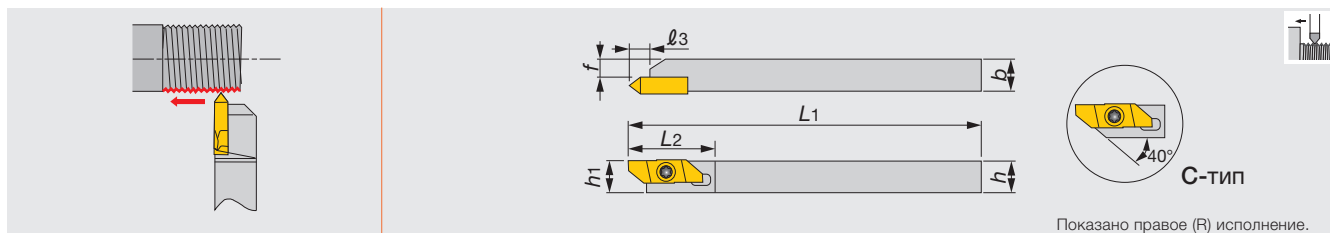
Диапазон обрабатываемого шага: от 0.5 до 1 мм.

●: Складская позиция.



Миниатурный
инструмент

Резцы для нарезания наружной резьбы.



Обозначение	h	b	L1	L2	l3	h1	f	Пластина
JSXBR1010K8-C	10	10	125	29	6.4	10	5.7	JXT*R...
JSXBR1212K8-C	12	12	125	29	6.4	12	7.7	JXT*R...
JSXBR1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXT*R...
JSXBR2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXT*R...
JSXBR2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXT*R...

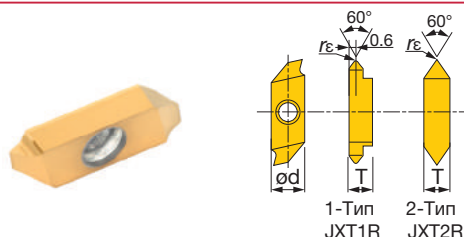
- Может быть выкручен с задней стороны с помощью торцевого ключа.
- Эта державка совместима с пластинами типа JXB и JXT.

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ 1 (опция)
JSXBR...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

ПЛАСТИНА.

JXT (острая кромка)



Обозначение	rε	С покрытием		θ°	ød	T
		J740	ТН10			
JXT1R6000F	0.03	●	●	60	8	3.97
JXT2R6000F	0.03	●	●	60	8	3.97

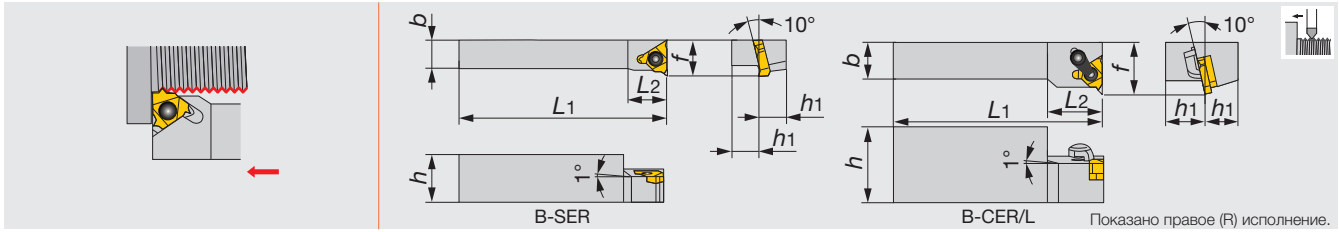
Диапазон обрабатываемого шага: от 0.5 до 1 мм.

●: Складская позиция.

TUNGTHREAD

B-S/CER/L

Резцы для нарезания наружной резьбы.



Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER/L...
B-SER12K16	24	12	125	18	12	18	16ER/L...
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	16ER/L...

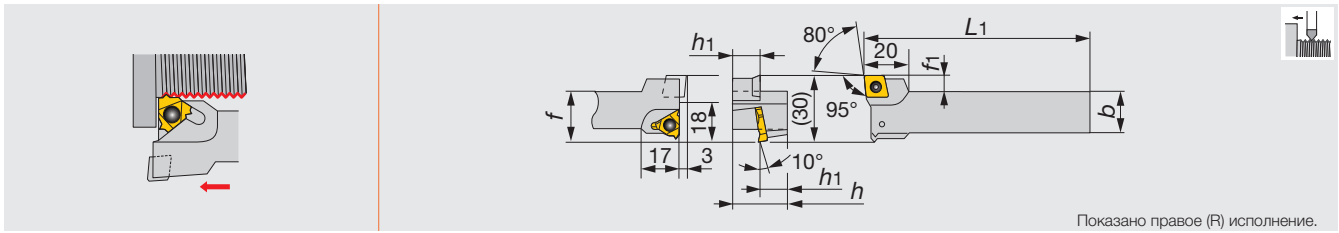
Запасные части.

Обозначение	Узел прижима	Подкладная	Зажимной винт	Ключ
B-SER**16	-	-	CSTB-3.5	T-15F
B-CER/L16M16	CSP16	A16-1	-	T-15F

TUNGTHREAD

BC-SER/L

Резцы для нарезания наружной резьбы.

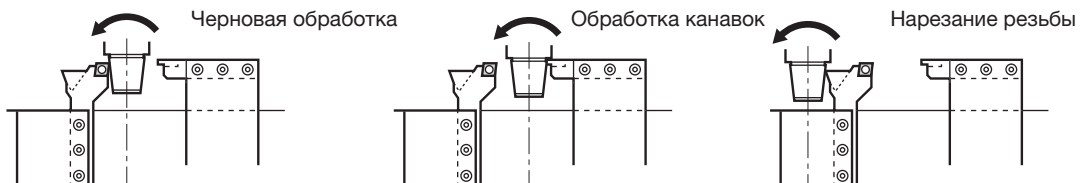


Обозначение	h	b	L1	h1	f	f1	Пластина
BC-SER12K16	24	16	125	12	23	7	16ER/L..., CC*T09T3...

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
BC-SER**16	CSTB-3.5	T-15F

● Примеры использования держателей инструмента BC-типа.



Справочные страницы.

B-S/CER/L: Пластины → **B384** -, Стандартные режимы резания → **B382**

BC-SER/L: Пластины → **B104** - (CC*T09T3...), **B384** - (16ER/L...), PCD → **B 177**,

Миниаторный инструмент

Точение - расточные державки.



MINI^{FORCE}TURN

Экономичные двухсторонние пластины с острой кромкой.



Размеры хвостовика $\varnothing 10 - 20$ мм.

B268



ISO^ETURN

Пластины меньших размеров "Есо" для оптимизации механической обработки.



Размеры хвостовика $\varnothing 16 - 32$ мм.

B274



STREAMJETBAR

Державки высокой жесткости, обеспечивающие хороший отвод стружки.



Размеры хвостовика $\varnothing 4 - 50$ мм.

B278



TURNING^A

Жесткая система зажима с превосходной повторяемостью



Размеры хвостовика $\varnothing 25 - 50$ мм.

B297



Y-PRO SERIES

Пластины с углом 25° для контурного точения.



Размеры хвостовика $\varnothing 12 - 16$ мм.

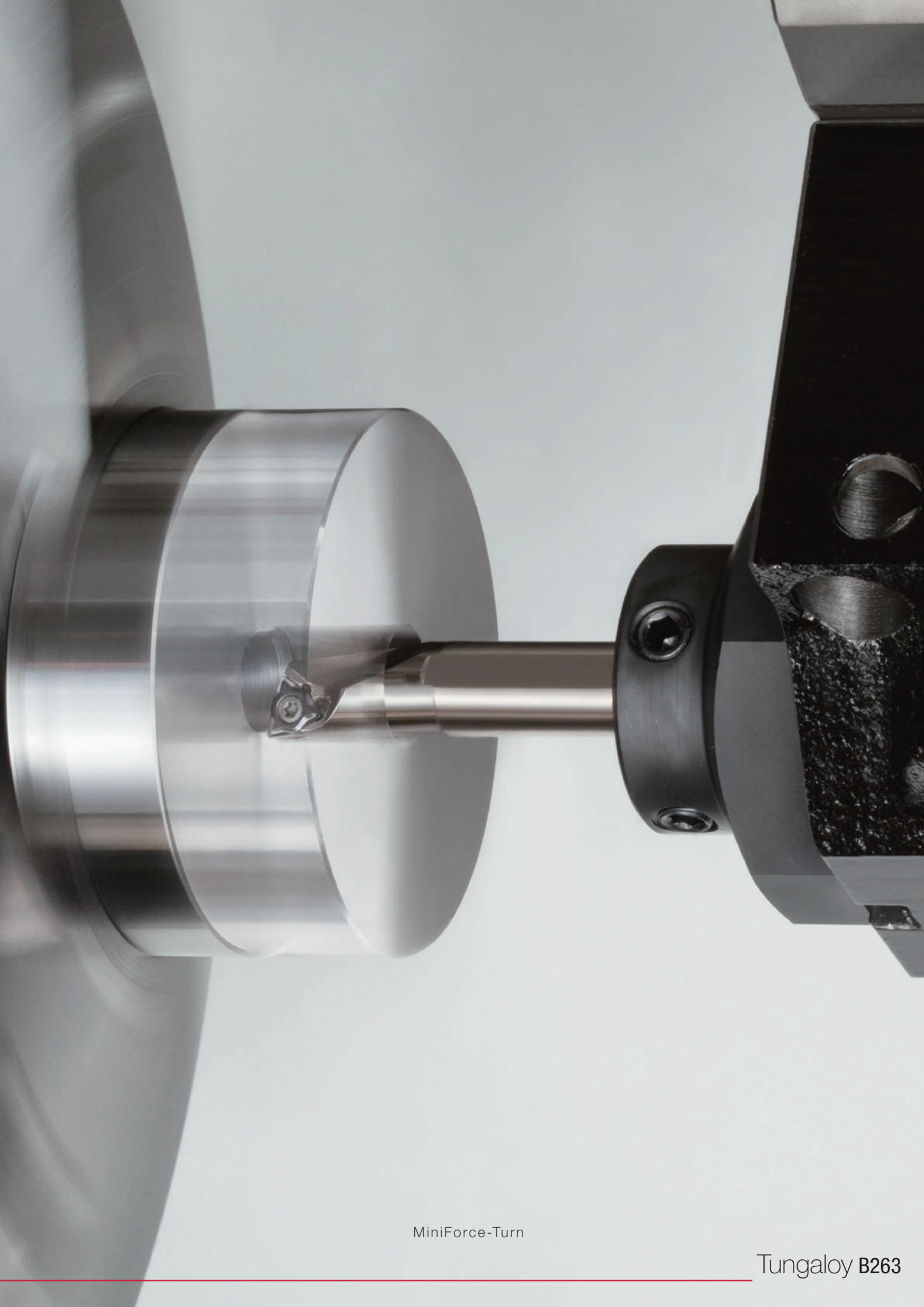
B300

ISO-Внутреннее точение.

Державки для общего внутреннего точения



B301



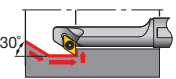
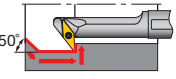
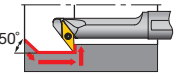
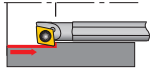
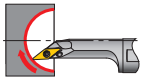
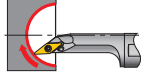
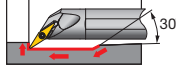
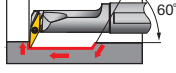
MiniForce-Turn

Tungaloy B263

Расточные державки - краткое руководство.

Положительная геометрия.

Форма	StreamJet-Bar Описание и применение	ISO пластины	Y-Pro	Тип хвостовика	Диаметр Ø	Мин. диаметр отверстия (мм.)					См. стр.	
						0	10	20	30	40		50
	SEXPR/L Растачивание и подрезка торца Тип пластины: EP□□	✓		Сталь	Ø4 - Ø8	Ø4.5	Ø7					B279 B281
	SCLCR/L Растачивание и подрезка торца Тип пластины: CC□□	✓		Сталь	Ø4 - Ø25	Ø5			Ø27			B278 B301
	SWUBR/L Растачивание Тип пластины: WB□□	✓		Сталь	Ø5 - Ø8	Ø6	Ø8					B286
	STUPR/L Растачивание Тип пластины: TP□□	✓		Сталь	Ø7 - Ø32	Ø8			Ø34			B285 B302
	STFPR/L Растачивание Тип пластины: TP□□	✓		Сталь	Ø8 - Ø25	Ø10			Ø27			B284
	SCLPR/L Растачивание и подрезка торца Тип пластины: CP□□	✓		Сталь	Ø8 - Ø25	Ø10			Ø27			B280 B301
	STFCR/L Растачивание Тип пластины: TC□□	✓		Сталь	Ø8 - Ø16	Ø10	Ø20					B280 B301
	SSKPR/L Сквозное растачивание Тип пластины: SP□□	✓		Сталь	Ø16 - Ø25		Ø20		Ø31			B282
	SDUCR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: DC□□	✓		Сталь	Ø10 - Ø25	Ø13			Ø32			B287
	SVUCR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: VC□□	✓		Сталь	Ø10 - Ø25	Ø13			Ø27			B287
	SVUBR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	Ø12 - Ø25	Ø16			Ø32			B288 B303
	SVQCR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: VC□□	✓		Сталь	Ø12 - Ø25	Ø18			Ø32			B288 B303
	SVQBR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	Ø16 - Ø25	Ø20			Ø32			B287 B303
	SDQCR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: DC□□	✓		Сталь	Ø10 - Ø25	Ø13			Ø30			B288 B303
	SVQCR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: VC□□	✓		Сталь	Ø10 - Ø16	Ø13.5			Ø21.5			B289 B304
	SVQBR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	Ø10 - Ø16	Ø13.5			Ø21.5			B289 B304
	SVQBR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	Ø12 - Ø25	Ø17			Ø30.5			B289 B304
	SVQBR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	Ø12 - Ø25	Ø17			Ø30.5			B289 B304
	SVQBR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: VB□□	✓		Усиленный	Ø20	Ø25						B289 B304

Форма	StreamJet-Bar Описание и применение	ISO пластины	Y-Pro	Тип хвостовика	Диаметр Ø	Мин. диаметр отверстия (мм.)					См. стр.
						0	10	20	30	40	
	SDZCR/L внутреннее обратное точение Тип пластины: DC□□	✓		Сталь Тв. сплав	Ø12 - Ø25 Ø12 - Ø16	Ø14	Ø25	Ø18	Ø22		B290
	SVZCR/L внутреннее обратное точение Тип пластины: VC□□	✓		Сталь	Ø12	Ø16					B291
	SVZBR/L внутреннее обратное точение Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	Ø16 - Ø32	Ø20	Ø40				B291
	SEZPR/L внутреннее обратное точение Тип пластины: EP□□	✓		Сталь Тв. сплав	Ø4 - Ø5 Ø4 - Ø5	Ø5.5	Ø6.5	Ø5.5	Ø6.5		B292
	SVJCR/L внутренняя сфера Тип пластины: VC□□	✓		Сталь	Ø12 - Ø16	Ø16	Ø20				B282
	SVJBR/L внутренняя сфера Тип пластины: VB□□	✓		Сталь	Ø20 - Ø25	Ø25	Ø30				B282
	SYQBR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: YW□□	✓		Сталь Тв. сплав	Ø12 - Ø16 Ø12 - Ø16	Ø17	Ø21.5	Ø17	Ø21.5		B300
	SYUBR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: YW□□	✓		Сталь Тв. сплав	Ø16 Ø12 - Ø16	Ø20	Ø24.5	Ø20	Ø24.5		B300

Прижим сверху.

Форма	Описание и применение	ISO пластины	Тип хвостовика	Диаметр Ø	Мин. диаметр отверстия (мм.)					См. стр.	
					0	10	20	30	40		50
	CTFPR/L Растачивание Тип пластины: TP□□ (Без отв.)	✓		Сталь Тв. сплав	Ø12 - Ø32 Ø12 - Ø16	Ø16	Ø40	Ø16	Ø20		B305
	CSKPR/L Растачивание сквозное Тип пластины: SP□□ (Без отв.)	✓		Сталь	Ø16 - Ø25	Ø20	Ø32				B305



Расточные державки

Расточные державки - краткое руководство.

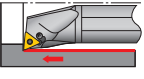
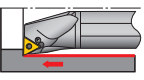
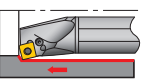
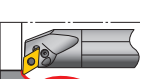
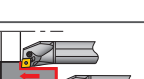
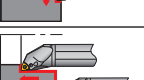
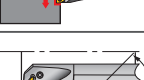
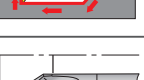
MiniForce-Turn - Двухсторонняя пластина с положительными режущими кромками

Форма	MiniForce-Turn Описание и применение	MiniForce-Turn	Тип хвостовика	Диаметр Ø	Мин. диаметр отверстия (мм.)						См. стр.	
					0	10	20	30	40	50		
	SWLXR/L Растачивание и подрезка торца Тип пластины: WXGU	✓	Сталь	Ø10 - Ø20	Ø12	Ø22						B268
			Тв. сплав	Ø10 - Ø20	Ø12	Ø22						
	SDXXR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: DXGU	✓	Сталь	Ø10 - Ø20	Ø13	Ø24						B268
			Тв. сплав	Ø10 - Ø20	Ø13	Ø24						
	SDZXR/L Обратное точение Тип пластины: DXGU	✓	Сталь	Ø12 - Ø20	Ø14	Ø20						B269
			Тв. сплав	Ø12 - Ø16	Ø18	Ø22						

Расточные державки - краткое руководство.

Негативный тип пластины

Крепление рычагом.

Форма	StreamJet-Bar Описание и применение	ISO пластины	ISO-EcoTurn	Тип хвостовика	Диаметр Ø	Мин. диаметр отверстия (мм.)						См. стр.
						20	30	40	50	60	70	
	PTUNR/L Растачивание Тип пластины: TN□□	✓	✓	Сталь	Ø16 - Ø32	Ø20	Ø40					B277 B295 B309 B310
				Усиленный	Ø16 - Ø50	Ø20	Ø63					
	PTFNR/L Растачивание Тип пластины: TN□□	✓	✓	Сталь	Ø25 - Ø50	Ø32	Ø63					B276 B294 B308
	PSKNR/L Растачивание Тип пластины: SN□□	✓		Сталь	Ø32 - Ø50	Ø40	Ø63					B293 B307
	PDUNR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: DN□□	✓	✓	Сталь	Ø20 - Ø50	Ø25	Ø63					B276 B295 B308 B309 B317
				Усиленный	Ø32 - Ø50	Ø40	Ø63					
	PCLNR/L Растачивание и подрезка торца Тип пластины: CN□□, GN□□	✓	✓	Сталь	Ø16 - Ø50	Ø20	Ø63					B274 B292 B306 B317
				Усиленный	Ø16 - Ø50	Ø20	Ø63					
	PWLNR/L Растачивание и подрезка торца Тип пластины: WN□□	✓	✓	Сталь	Ø16 - Ø40	Ø20	Ø50					B275 B293 B307
	PVUNR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: VN□□	✓	✓	Сталь	Ø25 - Ø40	Ø32	Ø50					B277 B296
	PDZNR/L Обратное точение Тип пластины: DN□□	✓		Сталь	Ø32 - Ø50	Ø40	Ø63					B296 B310

Двойной зажим.

Форма	Точение A Описание и применение	ISO пластины	ISO-EcoTurn	Тип хвостовика	Диаметр Ø	Мин. диаметр отверстия (мм.)						См. стр.
						20	30	40	50	60	70	
	ATFNR/L Растачивание Тип пластины: TN□□	✓		Сталь	ø25 - ø32	ø32	ø40					B298
	ASKNR/L Растачивание Тип пластины: SN□□	✓		Сталь	ø25 - ø32	ø32	ø40					B298
	ADUNR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: DN□□	✓	✓	Сталь	ø25 - ø50	ø32				ø63		B276 B299
	ACLNR/L Растачивание и подрезка торца Тип пластины: CN□□, GN□□	✓	✓	Сталь	ø25 - ø50	ø32				ø63		B274 B297
	AWLNR/L Растачивание и подрезка торца Тип пластины: WN□□	✓	✓	Сталь	ø25 - ø50	ø32				ø63		B275 B297
	AVUNR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: VN□□	✓		Сталь	ø32 - ø40		ø40			ø50		B299

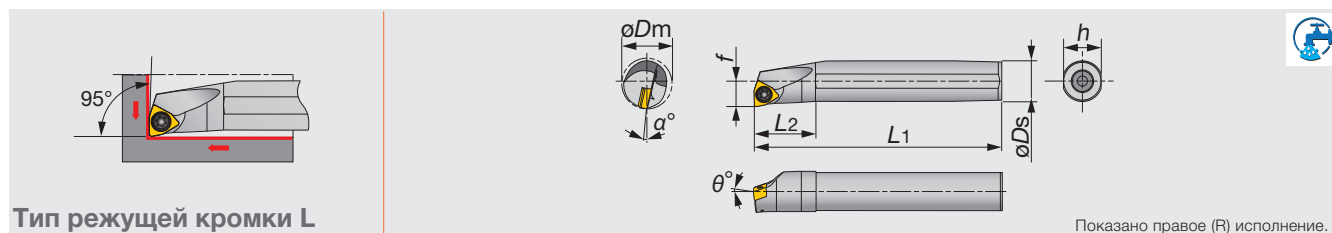
Комбинированное крепление.

Форма	Описание и применение	ISO пластины	Тип хвостовика	Диаметр Ø	Мин. диаметр отверстия (мм.)						См. стр.	
					20	30	40	50	60	70		
	MTFNR/L Растачивание Тип пластины: TN□□	✓		Сталь	ø25	ø32						B312
	MSKNR/L Растачивание Тип пластины: SN□□	✓		Сталь	ø25	ø32						B312
	MDUNR/L Внутренняя контурная обработка Тип пластины: DN□□	✓		Сталь	ø25	ø32						B313
	MCLNR/L Растачивание и подрезка торца Тип пластины: CN□□, GN□□	✓		Сталь	ø25	ø32						B311
	MWLNR/L Растачивание и подрезка торца Тип пластины: WN□□	✓		Сталь	ø25 - ø50	ø32				ø70		B311



Расточные державки

Для треугольных пластин "Trigon" с 6 режущими кромками.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

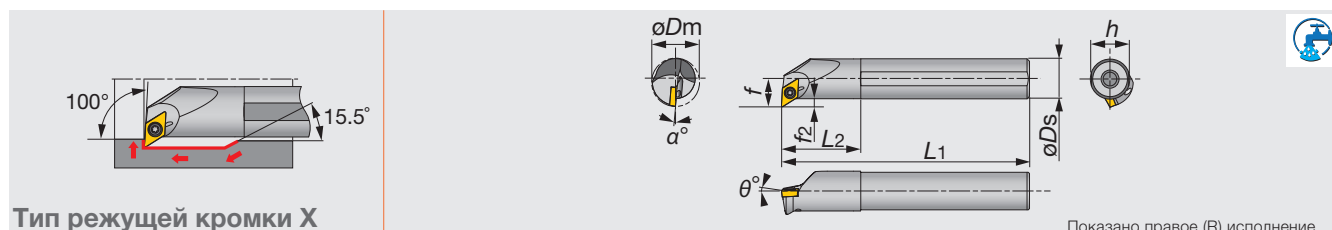
Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима *
A10K-SWLXR/L04-D120	Сталь	12	10	6	125	20	9	-10	-16	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A12M-SWLXR/L04-D140	Сталь	14	12	7	150	24	11	-10	-14	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A16Q-SWLXR/L04-D180	Сталь	18	16	9	180	32	15	-10	-11	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
A20R-SWLXR/L04-D220	Сталь	22	20	11	200	36	18	-10	-10	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E10M-SWLXR/L04-D120	Тв. сплав	12	10	6	150	25	9	-10	-16	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E12Q-SWLXR/L04-D140	Тв. сплав	14	12	7	180	27	11	-10	-14	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E16R-SWLXR/L04-D180	Тв. сплав	18	16	9	200	32	15	-10	-11	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9
E20S-SWLXR/L04-D220	Тв. сплав	22	20	11	250	36	18	-10	-10	0.4	WXGU0403**L/R...	0.9

* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине
Примечание: с державкой правого исполнения (R) используется пластина левого исполнения (L) и наоборот.

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A/E**-SWLXR/L...	SR34-514	T-7F

Для ромбических пластин с углом в плане 55° и 4 режущими кромками.



Тип режущей кромки X

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима *
A10K-SDXXR/L07-D130	Сталь	13	10	7.6	125	20	9	2.6	-14	-16	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A12M-SDXXR/L07-D160	Сталь	16	12	8.6	150	24	11	2.6	-14	-14	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A16Q-SDXXR/L07-D200	Сталь	20	16	10.6	180	32	15	2.6	-13	-13	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
A20R-SDXXR/L07-D240	Сталь	24	20	12.6	200	36	18	2.6	-13	-12	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E10M-SDXXR/L07-D130	Тв. сплав	13	10	7.6	150	25	9	2.6	-14	-16	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E12Q-SDXXR/L07-D160	Тв. сплав	16	12	8.6	180	27	11	2.6	-14	-14	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E16R-SDXXR/L07-D200	Тв. сплав	20	16	10.6	200	32	15	2.6	-13	-13	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9
E20S-SDXXR/L07-D240	Тв. сплав	24	20	12.6	250	36	18	2.6	-13	-12	0.4	DXGU0703**L/R...	0.9

* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине
Примечание: с державкой правого исполнения (R) используется пластина левого исполнения (L) и наоборот.

Запасные части

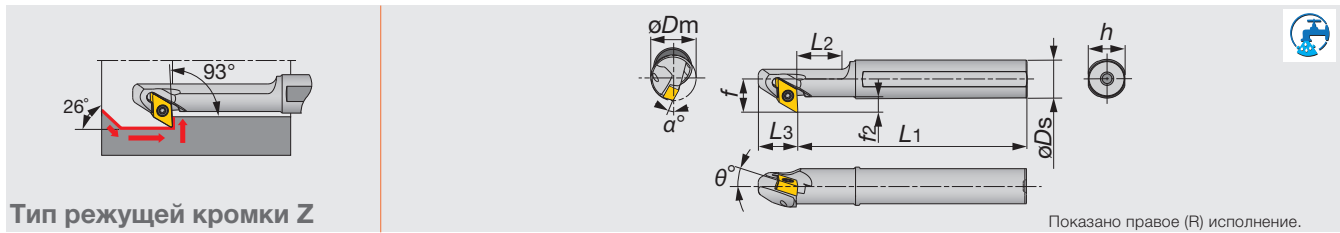
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A/E**-SDXXR/L...	SR34-514	T-7F

Справочные страницы.

A/E-SWLXR/L: Пластины → B270, Стандартные режимы резания → B273

A/E-SDXXR/L: Пластины → B271, Стандартные режимы резания → B273

Для ромбических пластин с углом в плане 55° и 4 режущими кромками.



Тип режущей кромки Z

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	L_3	h	f_2	θ°	α°	r_ϵ^{**}	Пластина	Усилие зажима *
A12M-SDZXR/L07-D140	Сталь	14	12	10.5	150	30	13	11	4.5	-10	-14	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
A16Q-SDZXR/L07-D160	Сталь	16	16	12.5	180	35	13	15	4.5	-10	-12.5	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
A20R-SDZXR/L07-D200	Сталь	20	20	14.5	200	40	13	18	4.5	-10	-10.5	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
E12Q-SDZXR/L07-D180	Тв. сплав	18	12	10.5	180	-	13	11	4.5	-11	-11	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9
E16R-SDZXR/L07-D220	Тв. сплав	22	16	12.5	200	-	13	15	4.5	-11	-9	0.4	DXGU0703**R/L...	0.9

* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_ϵ : Стандартный радиус при вершине
Примечание: с державкой правого исполнения (R) используется пластина правого исполнения (R) и наоборот.

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A/E**SDZXR/L...	SR34-514	T-7F

Справочные страницы.

A/E-SDZXR/L: Пластины → B271, Стандартные режимы резания → B273

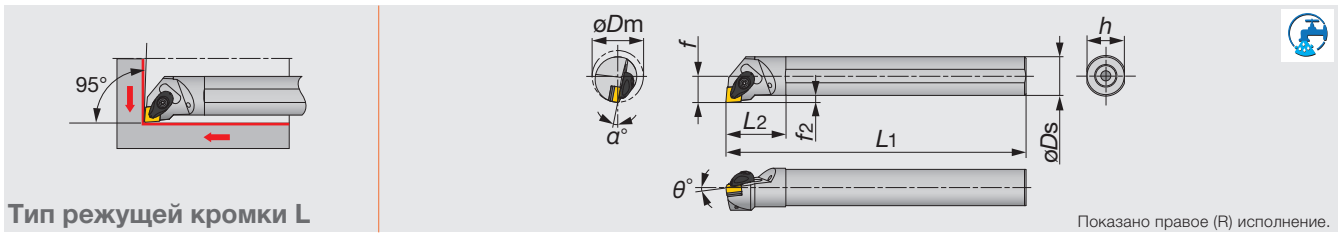
СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.
Для внутреннего точения.

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав			Скорость резания V_c (м/мин.)	Глубина резания a_p (мм)	Подача f (мм/об.)
		Первый выбор	Для чистоты поверхности	Для износостойк. (высокие подачи)			
P	Низкоуглеродистая сталь E275A, C25, и др.	АН725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	Углеродистая сталь C45, C55, etc.	АН725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	Низколегированная сталь 18CrMo4, и др.	АН725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	Легированная сталь 42CrMo4, 20Cr4, и др.	АН725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
M	Нержавеющая сталь (аустенитная) X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-3, и др.	АН725	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		АН725	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		АН725	-	-	50 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
K	Серый чугун 250, и др.	АН725	-	-	50 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 250	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	Ковкий чугун 600-3, и др.	АН725	-	-	50 - 120	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	NS9530	-	80 - 150	0.3 - 2	0.08 - 0.3
		-	-	GT9530	80 - 180	0.3 - 2	0.08 - 0.3
N	Цветные металлы, алюминиевые сплавы, и др.	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3
	Цветные металлы медные сплавы, и др.	KS05F	-	-	100 - 300	0.3 - 2	0.08 - 0.3



Расточные державки

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 80° и двойным креплением.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

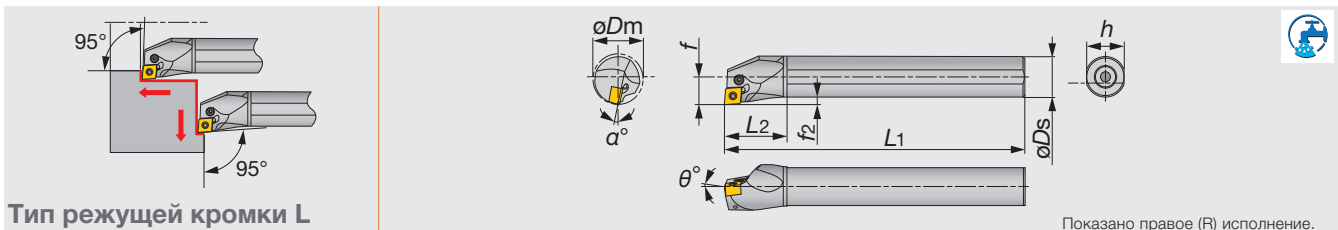
Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима *
A25R-ACLNR/L0904-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4	-6	-13	0.8	CN**0904...	3
A32S-ACLNR/L0904-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-10	0.8	CN**0904...	3

* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Штифт	Подкладная	Зажимной винт	Ключ
A**-ACLNR/L0904...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC322	CSTB-3.5	T-15F

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 80° и креплением рычагом.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима *
A16M-PCLNR/L0904-D200	Сталь	20	16	11	150	32	15	3	-6	-16	0.8	CN**0904...	1.7
A20Q-PCLNR/L0904-D250	Сталь	25	20	13	180	36	18	3	-6	-12	0.8	CN**0904...	1.7

* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

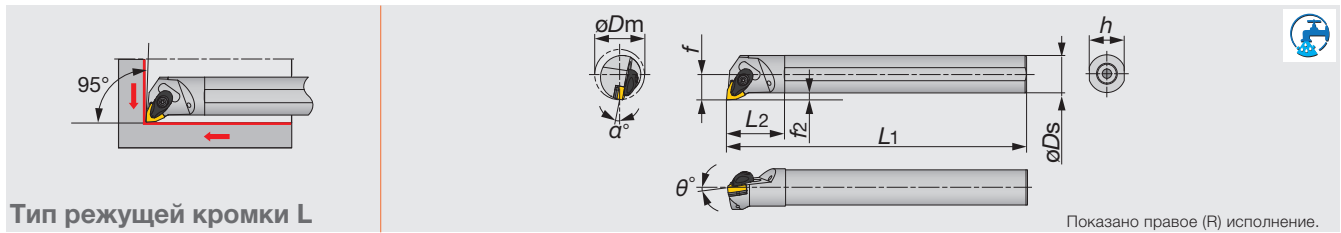
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт для СОЖ (заказывается отдельно)
A16M-PCLNR/L0904-D200	LCS33	P-2F	LCL33N	-	(SSHМ3-4)
A20Q-PCLNR/L0904-D250	LCS33	P-2F	LCL33N	(EA20)	(SSHМ3-4)

Справочные страницы.

A-ACLNR/L-Eco, A-PCLNR/L-Eco: Пластины → B050 -

Расточные державки под негативную пластину "Тригон" и двойным креплением.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима *
A25R-AWLNR/L0604-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-13	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNR/L0604-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-10	0.8	WN**0604...	3

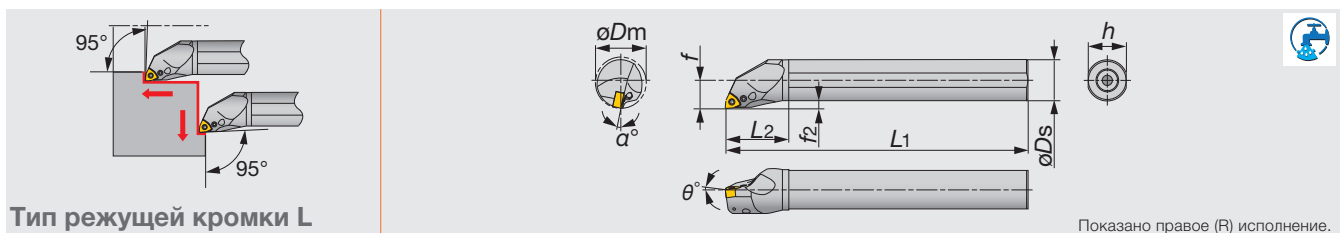
* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Штифт	Подкладная	Зажимной винт	Ключ
A**-AWLNR/L...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F

Расточные державки под негативную пластину "Тригон" и креплением рычагом.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима *
A16M-PWLNR/L0604-D200	Сталь	20	16	11	150	32	15	3	-8	-17	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLNR/L0604-D250	Сталь	25	20	13	180	36	18	3	-6	-14	0.8	WN**0604...	1.7

* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

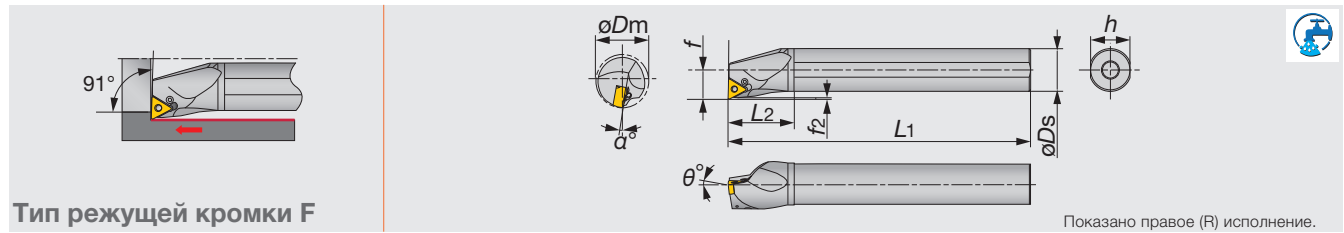
Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт подачи СОЖ (заказывается отдельно)
A16M-PWLNR/L0604-D200	LCS33	P-2F	LCL33N	-	(SSHM3-4)
A20Q-PWLNR/L0604-D250	LCS33	P-2F	LCL33N	(EA-20)	(SSHM3-4)

Справочные страницы.

A-AWLNR/L-Eco, A-PWLNR/L-Eco: Пластины → B095 -

Расточные державки под негативную треугольную пластину и креплением рычагом.



Тип режущей кромки F

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима *
A25R-PTFNR/L1104-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	1.31	-6	-12	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTFNR/L1104-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	1.25	-6	-10	0.8	TN**1104...	2

* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима

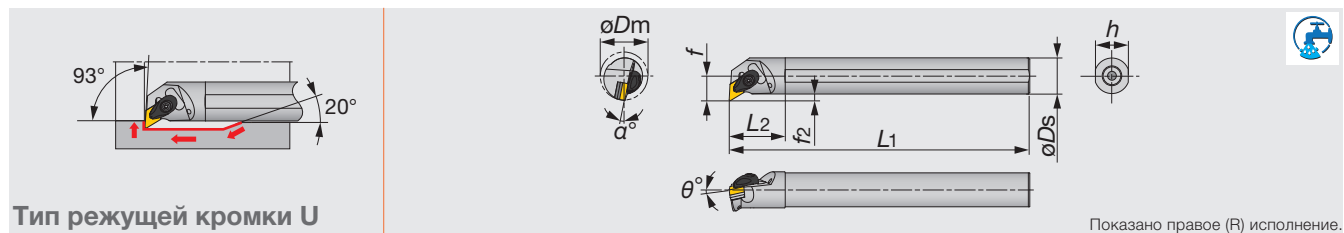
** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт подачи СОЖ (заказывается отдельно)
A25R-PTFNR/L...	LCS23A	P-2.5	LCL23	(EA-25)	(SSHM4-5)
A32S-PTFNR/L...	LCS23A	P-2.5	LCL23	(EA-32)	(SSHM4-5)

Расточные державки

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 55° и двойным креплением.



Тип режущей кромки U

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима *
A25R-ADUNR/L1104-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-13	0.8	DN**1104...	3
A32S-ADUNR/L1104-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-11	0.8	DN**1104...	3

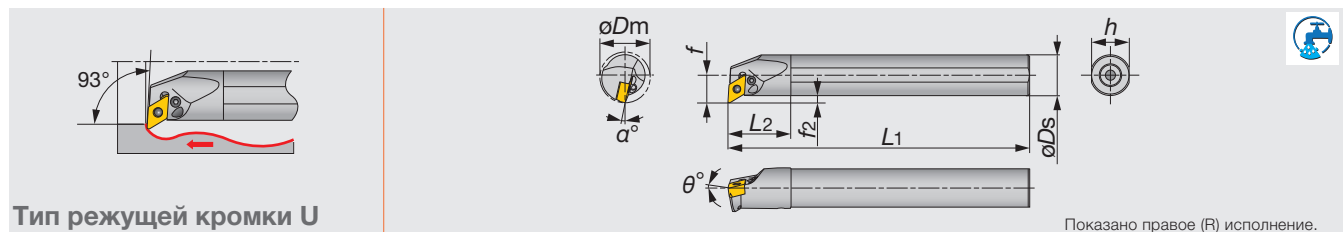
* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Штифт	Подкладная	Зажимной винт	Ключ
A**-ADUNR/L...	ACP3S-E	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD322	CSTB-3.5	T-15F

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 55° и креплением рычагом.



Тип режущей кромки U

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима *
A20Q-PDUNR/L1104-D250	Сталь	25	20	13	180	36	18	3	-6	-14	0.8	DN**1104...	1.7

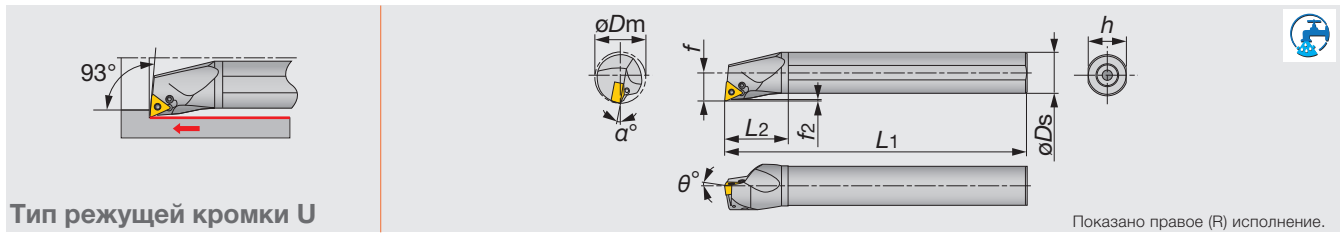
* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (PDUNL ** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (PDUNR ** тип).

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт подачи СОЖ (заказывается отдельно)
A20Q-PDUNR/L1104-D250	LCS22A	P-2F	LCL33NL	(EA-20)	(SSHM2.5-3)

Расточные державки под негативную треугольную пластину и креплением рычагом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима *
A25R-PTUNR/L1104-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	1.22	-6	-12	0.8	TN**1104...	2
A32S-PTUNR/L1104-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	1.16	-6	-10	0.8	TN**1104...	2

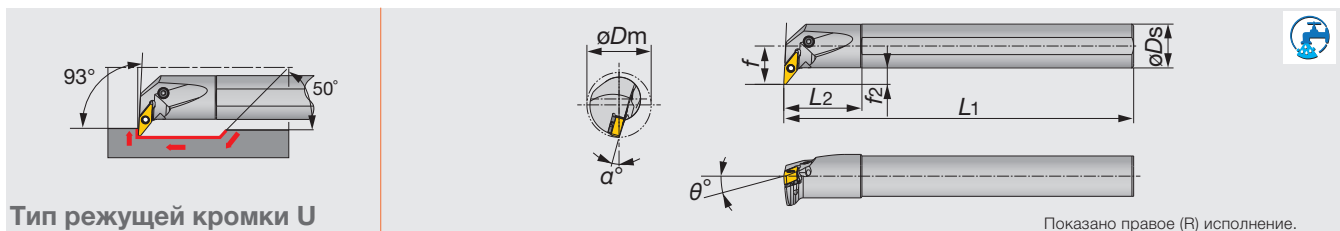
* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт подачи СОЖ (заказывается отдельно)
A25R-PTUNR/L1104-D320	LCS23A	P-2.5	LCL23	(EA-25)	(SSHM4-5)
A32S-PTUNR/L1104-D400	LCS23A	P-2.5	LCL23	(EA-32)	(SSHM4-5)

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 35° и креплением рычагом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима *
A25R-PVUNR/L1204-D320	Сталь	32	25	18	200	45	23	5.0	-5	-15	0.8	VN**1204...	3
A25R-PVUNR/L1204-D370	Сталь	37	25	22	200	45	23	8.0	-4	-15	0.8	VN**1204...	3
A32S-PVUNR/L1204-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	5.5	-6	-12	0.8	VN**1204...	3

* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части.

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Рычаг	Подкладная	Втулка	Насадка для подачи СОЖ	Винт СОЖ
A25R-PVUNR/L1204-D...	LCS3V	P-2.5	LCL3V	LSV212	LSP3	EA-25	SSHM4-5
A32S-PVUNR/L1204-D400	LCS3V	P-2.5	LCL3V	LSV212	LSP3	EA-32	SSHM4-5

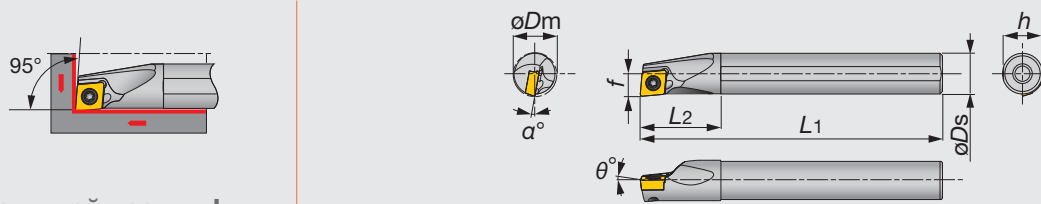
Справочные страницы.

A-PTFNR/L-Eco, A-PTUNR/L-Eco: Пластины → **B080** -

A-ADUNR/L-Eco, A-PDUNR/L-Eco: Пластины → **B061** -

A-PVUNR/L-Eco: Пластины → **B091** -

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 80° и креплением винтом.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

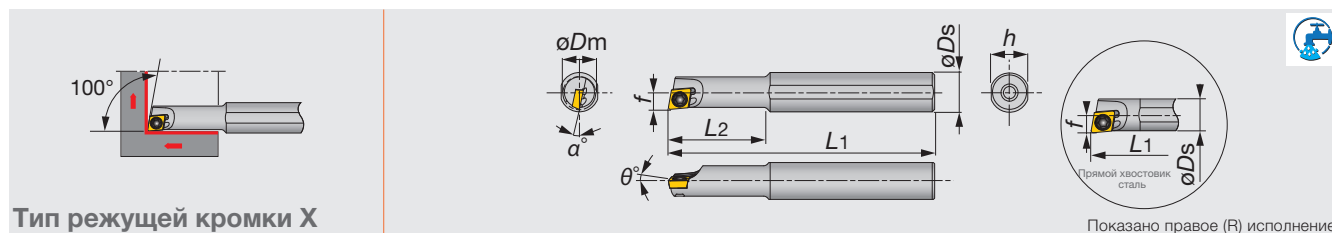
Расточные державки

Обозначение	Материал	øDm	øDs	f	L1	L2	h	θ°	α°	rε**	Пластина	Усилие зажима*
A04F-SCLCR/L03-D050	Сталь	5	4	2.5	80	8	3.8	0	-15	0.2	CC**03X1...	0.6
A05F-SCLCR/L03-D060	Сталь	6	5	3	80	9	4.8	0	-13	0.2	CC**03X1...	0.6
A06G-SCLCR/L04-D070	Сталь	7	6	3.5	90	11	5.75	0	-13	0.2	CC**04T1...	0.6
A07G-SCLCR/L04-D080	Сталь	8	7	4	90	12	6.75	0	-11	0.2	CC**04T1...	0.6
A08H-SCLCR/L06-D100	Сталь	10	8	5.5	100	16	7.5	0	-13	0.4	CC**0602...	1.2
A10F-SCLCR06-D120	Сталь	12	10	6	80	20	9	0	-10	0.4	CC**0602...	1.2
A10K-SCLCR/L06-D120	Сталь	12	10	6	125	20	9	0	-10	0.4	CC**0602...	1.2
A12H-SCLCR06-D140	Сталь	14	12	7	100	24	11	0	-8	0.4	CC**0602...	1.2
A12M-SCLCR/L06-D140	Сталь	14	12	7	150	24	11	0	-8	0.4	CC**0602...	1.2
A12H-SCLCR06-D160	Сталь	16	12	9	100	24	11	0	-7	0.4	CC**0602...	1.2
A12M-SCLCR/L06-D160	Сталь	16	12	9	150	24	11	0	-7	0.4	CC**0602...	1.2
A16K-SCLCR09-D180	Сталь	18	16	9	125	32	15	0	-9	0.8	CC**09T3...	3
A16Q-SCLCR/L09-D180	Сталь	18	16	9	180	32	15	0	-10	0.8	CC**09T3...	3
A16K-SCLCR09-D200	Сталь	20	16	11	125	32	15	0	-9	0.8	CC**09T3...	3
A16Q-SCLCR/L09-D200	Сталь	20	16	11	180	32	15	0	-9	0.8	CC**09T3...	3
A20R-SCLCR/L09-D220	Сталь	22	20	11	200	32	18	0	-8	0.8	CC**09T3...	3
A25S-SCLCR/L09-D270	Сталь	27	25	13.5	250	45	23	0	-6	0.8	CC**09T3...	3
E04G-SCLCR/L03-D050	Тв. сплав	5	4	2.5	90	9	3.8	0	-15	0.2	CC**03X1...	0.6
E05G-SCLCR/L03-D060	Тв. сплав	6	5	3	90	10	4.8	0	-13	0.2	CC**03X1...	0.6
E06H-SCLCR/L04-D070	Тв. сплав	7	6	3.5	100	12	5.75	0	-13	0.2	CC**04T1...	0.6
E07H-SCLCR/L04-D080	Тв. сплав	8	7	4	100	14	6.75	0	-11	0.2	CC**04T1...	0.6
E08G-SCLCR06-D100	Тв. сплав	10	8	5.5	90	22	7.5	0	-13	0.4	CC**0602...	1.2
E08K-SCLCR/L06-D100	Тв. сплав	10	8	5.5	125	22	7.5	0	-13	0.4	CC**0602...	1.2
E10F-SCLCR06-D120	Тв. сплав	12	10	6	80	25	9	0	-10	0.4	CC**0602...	1.2
E10H-SCLCR06-D120	Тв. сплав	12	10	6	100	25	9	0	-10	0.4	CC**0602...	1.2
E10M-SCLCR/L06-D120	Тв. сплав	12	10	6	150	25	9	0	-10	0.4	CC**0602...	1.2
E12G-SCLCR06-D140	Тв. сплав	14	12	7	90	27	11	0	-8	0.4	CC**0602...	1.2
E12J-SCLCR06-D140	Тв. сплав	14	12	7	110	27	11	0	-8	0.4	CC**0602...	1.2
E12Q-SCLCR/L06-D140	Тв. сплав	14	12	7	180	27	11	0	-8	0.4	CC**0602...	1.2
E12G-SCLCR06-D160	Тв. сплав	16	12	9	90	27	11	0	-7	0.4	CC**0602...	1.2
E12J-SCLCR06-D160	Тв. сплав	16	12	9	110	27	11	0	-7	0.4	CC**0602...	1.2
E12Q-SCLCR/L06-D160	Тв. сплав	16	12	9	180	27	11	0	-7	0.4	CC**0602...	1.2
E16H-SCLCR09-D180	Тв. сплав	18	16	9	100	32	15	0	-10	0.8	CC**09T3...	3
E16L-SCLCR09-D180	Тв. сплав	18	16	9	130	32	15	0	-10	0.8	CC**09T3...	3
E16R-SCLCR/L09-D180	Тв. сплав	18	16	9	200	32	15	0	-10	0.8	CC**09T3...	3
E16H-SCLCR09-D200	Тв. сплав	20	16	11	100	32	15	0	-9	0.8	CC**09T3...	3
E16L-SCLCR09-D200	Тв. сплав	20	16	11	130	32	15	0	-9	0.8	CC**09T3...	3
E16R-SCLCR/L09-D200	Тв. сплав	20	16	11	200	32	15	0	-9	0.8	CC**09T3...	3
E20S-SCLCR09-D220	Тв. сплав	22	20	11	250	36	18	0	-8	0.8	CC**09T3...	3
E25T-SCLCR09-D270	Тв. сплав	27	25	13.5	300	45	23	0	-6	0.8	CC**09T3...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима **rε: Стандартный радиус при вершине
 При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SCLCL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SCLCR** тип).

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A**-SCLCR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
A**-SCLCR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
A**-SCLCR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
A**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4S	T-15F
E**-SCLCR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SCLCR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
E**-SCLCR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
E16*-SCLCR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
E2**-SCLCR/L09-D...	CSTB-4S	T-15F

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 75° и креплением винтом.



Тип режущей кромки X

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	θ°	α°	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
A04F-SEXPR/L03-D045	Сталь	4.5	4	2.3	80	8	3.8	0	-15	0.2	EP**03X1...	0.6
A04F-SEXPR/L03-D050	Сталь	5	4	2.5	80	8	3.8	0	-13	0.2	EP**03X1...	0.6
A05F-SEXPR/L04-D055	Сталь	5.5	5	2.75	80	9	4.8	0	-12	0.4	EP**0401...	0.6
A06G-SEXPR/L04-D070	Сталь	7	6	3.6	90	11	5.75	0	-12	0.4	EP**0401...	0.6
A08H-SEXPR/L04-D055	Сталь	5.5	8	2.75	100	16	7.5	0	-12	0.4	EP**0401...	0.6
A08H-SEXPR/L04-D070	Сталь	7	8	3.6	100	20	7.5	0	-12	0.4	EP**0401...	0.6
E04G-SEXPR/L03-D045	Тв. сплав	4.5	4	2.3	90	9	3.8	0	-15	0.2	EP**03X1...	0.6
E04G-SEXPR/L03-D050	Тв. сплав	5	4	2.5	90	9	3.8	0	-13	0.2	EP**03X1...	0.6
E05G-SEXPR/L04-D055	Тв. сплав	5.5	5	2.75	90	10	4.8	0	-12	0.4	EP**0401...	0.6
E06H-SEXPR/L04-D070	Тв. сплав	7	6	3.6	100	12	5.75	0	-12	0.4	EP**0401...	0.6
E08K-SEXPR/L04-D055	Тв. сплав	5.5	8	2.75	125	28	7.5	0	-12	0.4	EP**0401...	0.6
E08K-SEXPR/L04-D070	Тв. сплав	7	8	3.6	125	40	7.5	0	-12	0.4	EP**0401...	0.6

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_e : Стандартный радиус при вершине
При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SEXPL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SEXPR** тип).

Запасные части



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A**-SEXPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
A**-SEXPR/L04-D...	CSTB-2	T-6F
E**-SEXPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SEXPR/L04-D...	CSTB-2	T-6F

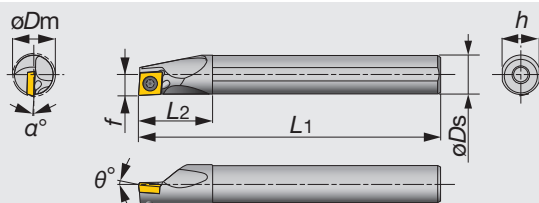
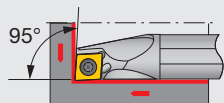


Расточные державки

Справочные страницы

A/E-SCLCR/L: Пластины → **B104** -, CBN → **B168** -,PCD → **B177**

A/E-SEXPR/L: Пластины → **B122** -, CBN → **B171**-, PCD → **B178**



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.



Расточные державки

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A08H-SCLPR/L06-D100	Сталь	10	8	5.5	100	16	7.5	5	-8	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L06-D120	Сталь	12	10	6	125	20	9	5	-5	0.4	CP**0602...	1.2
A10K-SCLPR/L08-D120	Сталь	12	10	6	125	20	9	5	-5	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L06-D140	Сталь	14	12	7	150	24	11	5	-4	0.4	CP**0602...	1.2
A12M-SCLPR/L08-D140	Сталь	14	12	7	150	24	11	5	-4	0.4	CP**0802...	1.4
A12M-SCLPR/L08-D160	Сталь	16	12	9	150	24	11	5	-3	0.4	CP**0802...	1.4
A16Q-SCLPR/L09-D180	Сталь	18	16	9	180	32	15	5	-3.5	0.8	CP**0903...	3
A16Q-SCLPR/L09-D200	Сталь	20	16	11	180	32	15	5	-3	0.8	CP**0903...	3
A20R-SCLPR/L09-D220	Сталь	22	20	11	200	36	18	5	-2	0.8	CP**0903...	3
A25S-SCLPR/L09-D270	Сталь	27	25	13.5	250	45	23	5	-1	0.8	CP**0903...	3
E08K-SCLPR/L06-D100	Тв. сплав	10	8	5.5	125	22	7.5	5	-8	0.4	CP**0602...	1.2
E10M-SCLPR/L06-D120	Тв. сплав	12	10	6	150	25	9	5	-5	0.4	CP**0602...	1.2
E10H-SCLPR08-D120	Тв. сплав	12	10	6	100	25	9	5	-5	0.4	CP**0802...	1.4
E10M-SCLPR/L08-D120	Тв. сплав	12	10	6	150	25	9	5	-5	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L06-D140	Тв. сплав	14	12	7	180	27	11	5	-4	0.4	CP**0602...	1.2
E12G-SCLPR08-D140	Тв. сплав	14	12	7	90	27	11	5	-4	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR08-D140	Тв. сплав	14	12	7	110	27	11	5	-4	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D140	Тв. сплав	14	12	7	180	27	11	5	-4	0.4	CP**0802...	1.4
E12G-SCLPR08-D160	Тв. сплав	16	12	9	90	27	11	5	-3	0.4	CP**0802...	1.4
E12J-SCLPR08-D160	Тв. сплав	16	12	9	110	27	11	5	-3	0.4	CP**0802...	1.4
E12Q-SCLPR/L08-D160	Тв. сплав	16	12	9	180	27	11	5	-3	0.4	CP**0802...	1.4
E16H-SCLPR09-D180	Тв. сплав	18	16	9	100	32	15	5	-3.5	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR09-D180	Тв. сплав	18	16	9	130	32	15	5	-3.5	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPL09-D180	Тв. сплав	18	16	9	200	32	15	5	-3.5	0.8	CP**0903...	3
E16H-SCLPR09-D200	Тв. сплав	20	16	11	100	32	15	5	-3	0.8	CP**0903...	3
E16L-SCLPR09-D200	Тв. сплав	20	16	11	130	32	15	5	-3	0.8	CP**0903...	3
E16R-SCLPL09-D200	Тв. сплав	20	16	11	200	32	15	5	-3	0.8	CP**0903...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SCLPL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SCLPR** тип).

Запасные части

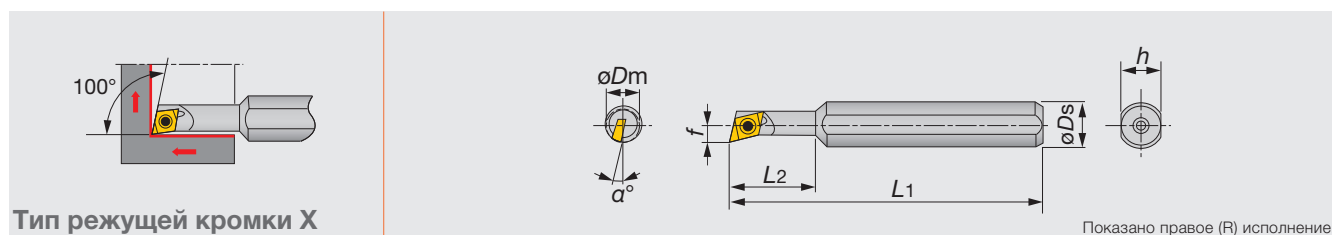


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A**-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
A10K-SCLPR/L08-D120	CSTB-3L042	T-9F
A12M-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
A**-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F
E**-SCLPR/L06-D...	CSTB-2.5S	T-8F
E10*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L042	T-9F
E12*-SCLPR/L08-D...	CSTB-3L050	T-9F
E16*-SCLPR/L09-D...	CSTB-4L060	T-15F

Справочные страницы

A/E-SCLPR/L: Пластины → **B111** -

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 75° и креплением винтом.



Тип режущей кромки X

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
JS08H-SEXPR045	Сталь	5.5	8	2.7	100	16	7	12	0.4	EP**0401...	0.6
JS08H-SEXPR047	Сталь	7	8	3.6	100	20	7	12	0.4	EP**0401...	0.6

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SEXPL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SEXPR** тип).

Запасные части

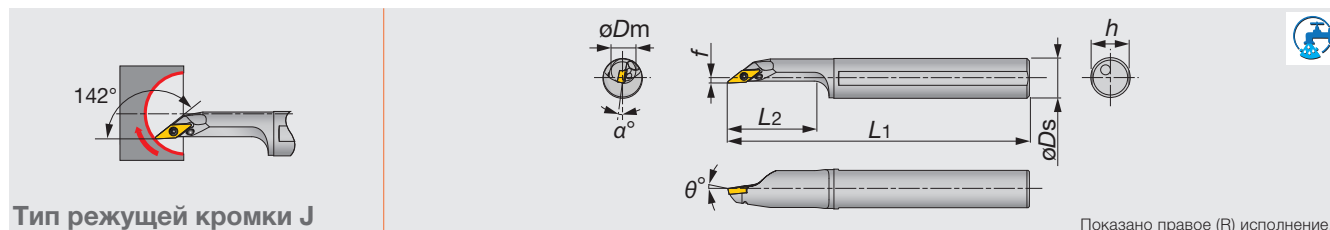
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS08H-SEXPR04...	CSTB-2	T-6F



STREAMJETBAR

A-SVJBR/L

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 35° и креплением винтом.



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A20R-SVJBR/L11-D250	Сталь	25	20	2	200	40	18	-5	-5	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVJBR/L11-D300	Сталь	30	25	3.5	250	50	23	-5	-5	0.4	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SVJBL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SVJBR** тип).

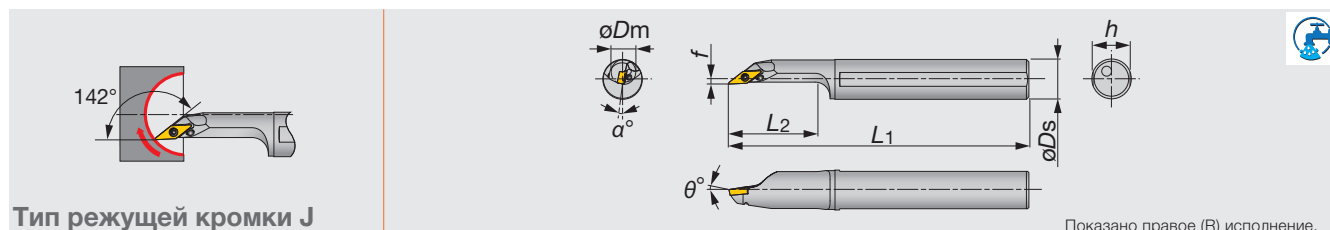
Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A**-SVJB*11-D...	CSTB-2.5	T-8F

STREAMJETBAR

A-SVJCR/L

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 35° и креплением винтом.



Тип режущей кромки J

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A12M-SVJCR/L08-D160	Сталь	16	12	2	150	28	11	-5	-5	0.4	VC**0802...	0.6
A16Q-SVJCR/L08-D200	Сталь	20	16	2	180	35	15	-5	-5	0.4	VC**0802...	0.6

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SVJCL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SVJCR** тип).

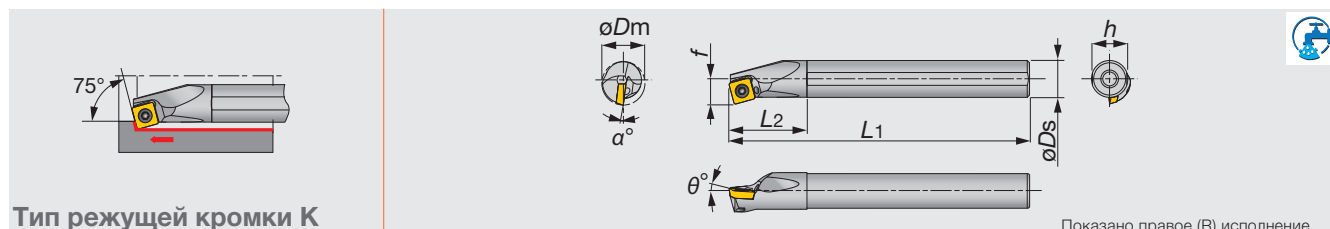
Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A**-SVJC*08-D...	CSTB-2L	T-6F

STREAMJETBAR

A-SSKPR

Расточные державки под позитивную квадратную пластину и креплением винтом.



Тип режущей кромки K

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A16Q-SSKPR09-D200	Сталь	20	16	11	180	32	15	5	-6	0.8	SP**0903...	3
A20R-SSKPR09-D240	Сталь	24	20	13	200	36	18	5	-2	0.8	SP**0903...	3
A25S-SSKPR12-D310	Сталь	31	25	17	250	45	23	5	-2	0.8	SP**1204...	6

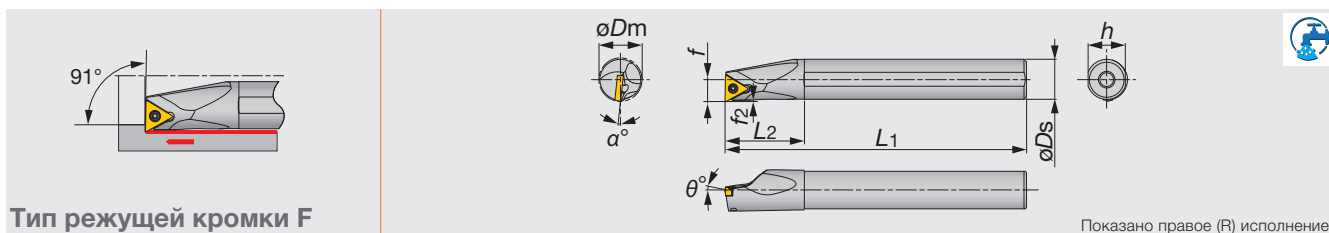
*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SSKPL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SSKPR** тип).

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A**-SSKPR09-D2*0	CSTB-4L060	T-15F
A25S-SSKPR12-D310	CSTB-5S	T-20F

Расточные державки под позитивную треугольную пластину и креплением винтом.



Тип режущей кромки F

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A10K-STFCR/L1103-D120	Сталь	12	10	6.5	125	20	9	0.6	0	-13	0.4	ТС**1103...	1.2
A12M-STFCR/L1103-D140	Сталь	14	12	7	150	24	11	0.5	0	-10	0.4	ТС**1103...	1.2
A16Q-STFCR/L1103-D180	Сталь	18	16	9	180	32	15	0.5	0	-7	0.4	ТС**1103...	1.2
E10M-STFCR/L1103-D120	Тв. сплав	12	10	6.5	150	25	9	0.7	0	-13	0.4	ТС**1103...	1.2
E12Q-STFCR/L1103-D140	Тв. сплав	14	12	7	180	27	11	0.5	0	-10	0.4	ТС**1103...	1.2
E16R-STFCR/L1103-D180	Тв. сплав	18	16	9	200	32	15	0.5	0	-7	0.4	ТС**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (STFCL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (STFCR** тип).

Запасные части



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A**-STFCR/L1103-D...	CSTB-2.5	T-8F
E**-STFCR/L1103-D...	CSTB-2.5	T-8F



Расточные державки

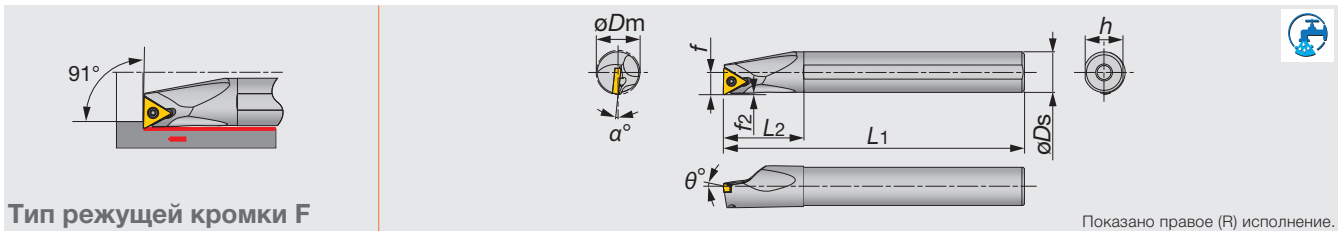
Справочные страницы

A-SVJBR/L: Пластины → **B145** -, CBN → **B169** -

A-SVJCR/L: Пластины → **B147** -

A-SSKPR: Пластины → **B128** -, CBN → **B168**

A/E-STFCR/L: Пластины → **B131** -, PCD → **B177**



Тип режущей кромки F

Показано правое (R) исполнение.

Расточные державки

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_s^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A08H-STFPR/L09-D100	Сталь	10	8	5.5	100	16	7.5	0.7	5	-8	0.4	TP**0902...	0.9
A10K-STFPR/L1102-D120	Сталь	12	10	6.5	125	20	9	0.7	5	-6	0.4	TP**1102...	1.2
A12M-STFPR/L1102-D140	Сталь	14	12	7.0	150	24	11	0.6	5	-4	0.4	TP**1102...	1.2
A16Q-STFPR/L13-D180	Сталь	18	16	9	180	32	15	0.7	5	-2	0.4	TP**1303...	1.4
A20R-STFPR13-D220	Сталь	22	20	11	200	36	18	0.8	5	-2	0.4	TP**1303...	1.4
A25S-STFPR16-D270	Сталь	27	25	13.5	250	45	23	0.6	5	-1	0.4	TP**16T3...	3
E08K-STFPR/L09-D100	Тв. сплав	10	8	5.5	125	22	7.5	0.7	5	-8	0.4	TP**0902...	0.9
E10M-STFPR/L1102-D120	Тв. сплав	12	10	6.5	150	25	9	0.7	5	-6	0.4	TP**1102...	1.2
E12Q-STFPR/L1102-D140	Тв. сплав	14	12	7	180	27	11	0.6	5	-4	0.4	TP**1102...	1.2
E16R-STFPR13-D180	Тв. сплав	18	16	9	200	32	15	0.7	5	-2	0.4	TP**1303...	1.4
E20S-STFPR13-D220	Тв. сплав	22	20	11	250	36	18	0.8	5	-2	0.4	TP**1303...	1.4

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_s : Стандартный радиус при вершине

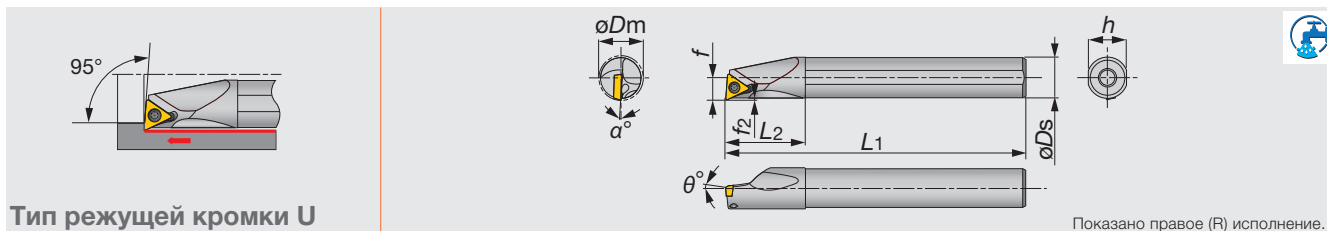
При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (STFPL ** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (STFPR ** тип).

(1) Пластины TPGH, TPGM и TPGA не применимы.

Запасные части



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A08H-STFPR/L09-D100	CSTB-2.2S	T-7F
A10K-STFPR/L1102-D120	CSTB-2.5B	T-8F
A12M-STFPR/L1102-D140	CSTB-2.5	T-8F
A16Q-STFPR/L13-D180	CSTB-3S	T-9F
A20R-STFPR13-D220	CSTB-3	T-9F
A25S-STFPR16-D270	CSTB-4M	T-15F
E08K-STFPR/L09-D100	CSTB-2.2S	T-7F
E10M-STFPR/L1102-D120	CSTB-2.5B	T-8F
E12Q-STFPR/L1102-D140	CSTB-2.5	T-8F
E16R-STFPR13-D180	CSTB-3S	T-9F
E20S-STFPR13-D220	CSTB-3	T-9F



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	$r_{\epsilon^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
A07G-STUPR/L07-D080	Сталь	8	7	4	90	12	6.75	0.4	5	-10	0.4	ТР**0701...	0.9
A08H-STUPR/L07-D080	Сталь	8	8	4	100	19.5	7.5	0.5	5	-10	0.4	ТР**0701...	0.9
A08H-STUPR/L09-D100	Сталь	10	8	5.5	100	16	7.5	0.6	5	-8	0.4	ТР**0902... ⁽¹⁾	0.9
A10F-STUPR1102-D120	Сталь	12	10	6.5	80	20	9	1.4	5	-6	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
A10K-STUPR/L1102-D120	Сталь	12	10	6.5	125	20	9	0.7	5	-6	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
A10K-STUPR/L1103-D120	Сталь	12	10	6.5	125	20	9	0.6	5	-10	0.4	ТР**1103... ⁽¹⁾	1.4
A12H-STUPR1102-D140	Сталь	14	12	7	100	24	11	0.8	5	-4	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1102-D140	Сталь	14	12	7	150	24	11	0.8	5	-4	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1103-D140	Сталь	14	12	7	150	24	11	0.6	5	-6	0.4	ТР**1103... ⁽¹⁾	1.4
A12H-STUPR1102-D160	Сталь	16	12	9	100	24	11	0.6	5	-3	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
A12M-STUPR/L1102-D160	Сталь	16	12	9	150	24	11	0.6	5	-3	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
A16K-STUPR13-D180	Сталь	18	16	9	125	32	15	0.8	5	-3	0.4	ТР**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L1103-D180	Сталь	18	16	9	180	32	15	0.8	5	-4	0.4	ТР**1103... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L13-D180	Сталь	18	16	9	180	32	15	0.8	5	-3	0.4	ТР**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16K-STUPR13-D200	Сталь	20	16	11	125	32	15	0.6	5	-3	0.4	ТР**1303... ⁽¹⁾	1.4
A16Q-STUPR/L13-D200	Сталь	20	16	11	180	32	15	0.6	5	-3	0.4	ТР**1303... ⁽¹⁾	1.4
A20R-STUPR/L1103-D220	Сталь	22	20	11	200	36	18	0.7	5	-2	0.4	ТР**1103... ⁽¹⁾	1.4
A20R-STUPR/L13-D220	Сталь	22	20	11	200	36	18	0.7	5	-2	0.4	ТР**1303... ⁽¹⁾	1.4
A25S-STUPR/L16-D270	Сталь	27	25	13.5	250	45	23	0.5	5	-1	0.8	ТР**16T3... ⁽¹⁾	3
A32T-STUPR/L16-D340	Сталь	34	32	17	300	50	30	0.7	5	0	0.8	ТР**16T3...	3
E07H-STUPR/L07-D080	Тв. сплав	8	7	4	100	14	6.75	0.3	5	-10	0.4	ТР**0701...	0.9
E08G-STUPR07-D080	Тв. сплав	8	8	4	90	44.5	7.5	0.5	5	-10	0.4	ТР**0701...	0.9
E08K-STUPR/L07-D080	Тв. сплав	8	8	4	125	44.5	7.5	0.5	5	-10	0.4	ТР**0701...	0.9
E08G-STUPR09-D100	Тв. сплав	10	8	5.5	90	22	7	0.6	5	-8	0.4	ТР**0902... ⁽¹⁾	0.9
E08K-STUPR/L09-D100	Тв. сплав	10	8	5.5	125	22	7	0.6	5	-8	0.4	ТР**0902... ⁽¹⁾	0.9
E10F-STUPR1102-D120	Тв. сплав	12	10	6.5	80	25	9	0.5	5	-6	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10H-STUPR1102-D120	Тв. сплав	12	10	6.5	100	25	9	0.6	5	-6	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10M-STUPR/L1102-D120	Тв. сплав	12	10	6.5	150	25	9	0.6	5	-6	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
E10M-STUPR/L1103-D120	Тв. сплав	12	10	6.5	150	25	9	0.7	5	-10	0.4	ТР**1103... ⁽¹⁾	1.4
E12G-STUPR1102-D140	Тв. сплав	14	12	7	90	27	11	0.9	5	-4	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12J-STUPR1102-D140	Тв. сплав	14	12	7	110	27	11	0.6	5	-4	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D140	Тв. сплав	14	12	7	180	27	11	0.6	5	-4	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1103-D140	Тв. сплав	14	12	7	180	27	11	0.7	5	-6	0.4	ТР**1103... ⁽¹⁾	1.4
E12G-STUPR1102-D160	Тв. сплав	16	12	9	90	27	11	0.6	5	-3	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12J-STUPR1102-D160	Тв. сплав	16	12	9	110	27	11	0.6	5	-3	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
E12Q-STUPR/L1102-D160	Тв. сплав	16	12	9	180	27	11	0.6	5	-3	0.4	ТР**1102... ⁽¹⁾	1.2
E16H-STUPR13-D180	Тв. сплав	18	16	9	100	32	15	0.9	5	-3	0.4	ТР**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR/L1103-D180	Тв. сплав	18	16	9	200	32	15	0.8	5	-3	0.4	ТР**1103... ⁽¹⁾	1.4
E16L-STUPR13-D180	Тв. сплав	18	16	9	130	32	15	0.6	5	-3	0.4	ТР**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR/L13-D180	Тв. сплав	18	16	9	200	32	15	0.6	5	-3	0.4	ТР**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16H-STUPR13-D200	Тв. сплав	20	16	11	100	32	15	0.6	5	-3	0.4	ТР**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16L-STUPR13-D200	Тв. сплав	20	16	11	130	32	15	0.6	5	-3	0.4	ТР**1303... ⁽¹⁾	1.4
E16R-STUPR13-D200	Тв. сплав	20	16	11	200	32	15	0.6	5	-3	0.4	ТР**1303... ⁽¹⁾	1.4
E20S-STUPR1103-D220	Тв. сплав	22	20	11	250	36	18	0.7	5	-2	0.4	ТР**1103... ⁽¹⁾	1.4
E20S-STUPR13-D220	Тв. сплав	22	20	11	250	36	18	0.6	5	-2	0.4	ТР**1303... ⁽¹⁾	1.4
E25T-STUPR16-D270	Тв. сплав	27	25	13.5	300	45	23	0.5	5	-1	0.8	ТР**16T3...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима **r_ε: Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (STUPL ** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (STUPR ** тип).

(1) Пластины TRGH, TRGM и TRGA не применимы.

Запасные части

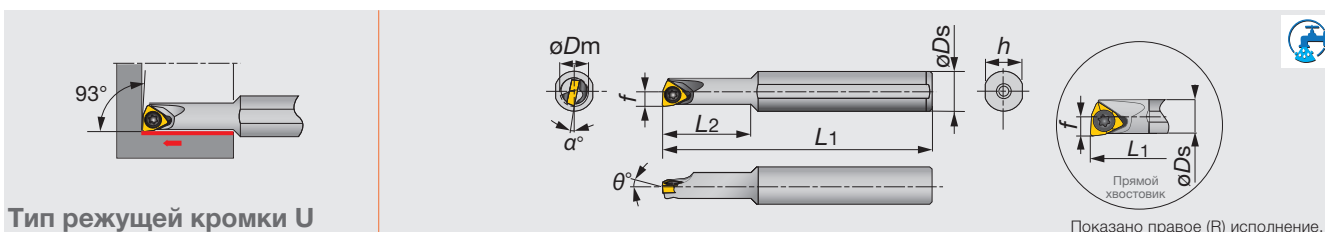
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A07/08-STUPR/L07/09-D...	CSTB-2.2L038	T-7F
A10*-STUPR/L1102-D120	CSTB-2.5S	T-8F
A12*-STUPR/L1102-D...	CSTB-2.5B	T-8F
A12M-STUPR/L1103-D140	CSTB-3L050	T-9F
A16*-STUPR/L13-D...	CSTB-3S	T-9F
A20R-STUPR/L13-D220	CSTB-3	T-9F
A**-STUPR/L16-D...	CSTB-4M	T-15F
E07/08-STUPR/L07/09-D...	CSTB-2.2L038	T-7F
E10*-STUPR/L1102-D120	CSTB-2.5S	T-8F
E12*-STUPR/L1102-D...	CSTB-2.5B	T-8F
E**-STUPR/L1103-D...	CSTB-3L050	T-9F
E16*-STUPR/L13-D...	CSTB-3S	T-9F
E20S-STUPR13-D220	CSTB-3	T-9F
E25T-STUPR16-D270	CSTB-4M	T-15F

Расточные державки

STREAMJETBAR

A/E-SWUBR/L

Расточные державки под положительную треугольную пластину "Тригон" и креплением винтом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A05F-SWUBR/L03-D060	Сталь	6	5	3	80	9	4.8	0	-13	0.4	WB**0301...	0.6
A06G-SWUBR/L03-D070	Сталь	7	6	3.5	90	11	5.75	0	-12	0.4	WB**0301...	0.6
A07G-SWUBR/L03-D080	Сталь	8	7	4	90	12	6.75	0	-11	0.4	WB**0301...	0.6
A08H-SWUBR03-D060	Сталь	6	8	3.1	100	18	7.5	0	-12	0.4	WB**0301...	0.6
A08H-SWUBR03-D070	Сталь	7	8	3.6	100	20	7.5	0	-12	0.4	WB**0301...	0.6
E05G-SWUBR/L03-D060	Тв. сплав	6	5	3	90	10	4.8	0	-13	0.4	WB**0301...	0.6
E06H-SWUBR/L03-D070	Тв. сплав	7	6	3.5	100	12	5.75	0	-12	0.4	WB**0301...	0.6
E07H-SWUBR/L03-D080	Тв. сплав	8	7	4	100	14	6.75	0	-11	0.4	WB**0301...	0.6
E08K-SWUBR03-D060	Тв. сплав	6	8	3.1	125	30	7.5	0	-12	0.4	WB**0301...	0.6
E08K-SWUBR03-D070	Тв. сплав	7	8	3.6	125	40	7.5	0	-12	0.4	WB**0301...	0.6

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SWUBL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SWUBR** тип).

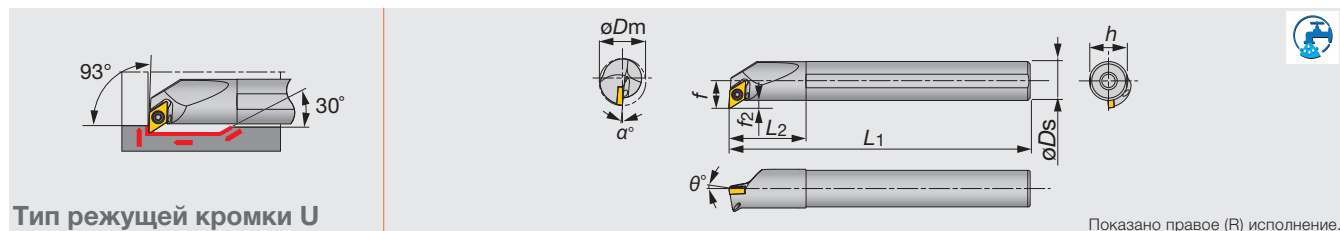
Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A/E**-SWUBR/L...	CSTB-2	T-6F

Справочные страницы

A/E-SWUBR/L: Пластины → **B151**

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 55° и креплением винтом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A10K-SDUCR/L07-D130	Сталь	13	10	7	125	20	9	2	0	-10	0.4	DC**0702...	1.2
A12M-SDUCR/L07-D160	Сталь	16	12	9.3	150	24	11	3.3	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDUCR/L07-D200	Сталь	20	16	11.3	180	32	15	3.3	0	-5	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDUCR/L11-D270	Сталь	27	20	16.1	200	36	18	6.1	0	-5	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDUCR/L11-D320	Сталь	32	25	18.6	250	45	23	6.1	0	-4	0.8	DC**11T3...	3
E10H-SDUCR07-D130	Тв. сплав	13	10	7	100	25	9	1.9	5	-3.5	0.4	DC**0702...	1.2
E10M-SDUCR/L07-D130	Тв. сплав	13	10	7	150	25	9	2	0	-10	0.4	DC**0702...	1.2
E12J-SDUCR07-D160	Тв. сплав	16	12	9.3	110	27	11	3.2	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDUCR/L07-D160	Тв. сплав	16	12	9.3	180	27	11	3.3	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2
E16L-SDUCR07-D200	Тв. сплав	20	16	11.3	130	32	15	3.2	0	-5	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDUCR/L07-D200	Тв. сплав	20	16	11.3	200	32	15	3.3	0	-5	0.4	DC**0702...	1.2
E20S-SDUCR11-D270	Тв. сплав	27	20	16.1	250	36	18	6.1	0	-5	0.8	DC**11T3...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

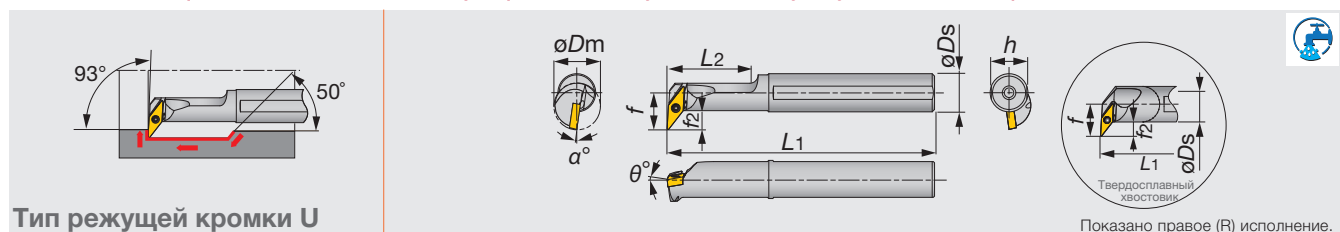
При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SDUCL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SDUCR** тип).

Запасные части



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
A16Q-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
A2**-SDUCR/L11-D**0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDUCR/L07-D1*0	CSTB-2.5S	T-8F
E16*-SDUCR/L07-D200	CSTB-2.5	T-8F
E20S-SDUCR11-D270	CSTB-4S	T-15F

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 35° и креплением винтом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A16Q-SVUBR/L11-D200	Сталь	20	16	15.5	180	35	15	8	0	-8	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVUBR/L11-D250	Сталь	25	20	17.5	200	40	19	8	0	-7	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVUBR/L16-D320	Сталь	32	25	20.5	250	50	23	8.5	0	-6	0.8	VB**1604...	3
E16R-SVUBR/L11-D245	Тв. сплав	24.5	16	16	200	-	15	8	0	-8	0.4	VB**1103...	1.2
E20S-SVUBR/L11-D285	Тв. сплав	28.5	20	18	250	-	19	8	0	-7	0.4	VB**1103...	1.2
E25T-SVUBR/L16-D340	Тв. сплав	34	25	21	300	-	23	8.5	0	-6	0.8	VB**1604...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SVUBL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SVUBR** тип).

Запасные части



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A**-SVUBR/L11-D2*0	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVUBR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
E**-SVUBR/L11-D2*5	CSTB-2.5	T-8F
E25T-SVUBR/L16-D340	CSTB-3.5	T-15F

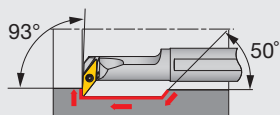
Справочные страницы

A/E-SDUCR/L: Пластины → **B114-**, CBN → **B168-**, PCD → **B177**

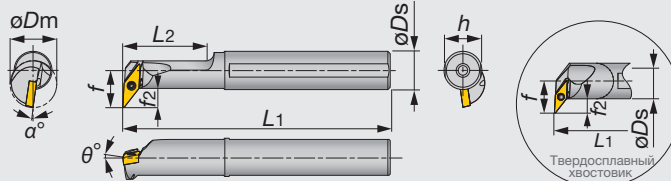
A/E-SVUBR/L: Пластины → **B145-**, CBN → **B169-**



Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 35° и креплением винтом.



Тип режущей кромки U



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилия зажима*
A12M-SVUCR/L08-D160	Сталь	16	12	11	150	30	11	5.5	0	-8	0.4	VC**0802...	0.6
A25S-SVUCR/L16-D320	Сталь	32	25	19	250	45	23	6.5	0	-5	0.8	VC**1604...	3
E12Q-SVUCR/L08-D180	Тв. сплав	18	12	11.5	180	-	11	5.5	0	-8	0.4	VC**0802...	0.6
E25T-SVUCR/L16-D320	Тв. сплав	32	25	19	300	-	23	6.5	0	-5	0.8	VC**1604...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

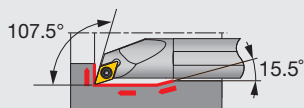
При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SVUCL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SVUCR** тип).

Запасные части

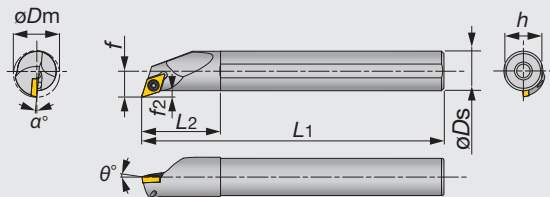


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A12M-SVUCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F
A25S-SVUCR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
E12Q-SVUCR/L08-D180	CSTB-2L	T-6F
E25T-SVUCR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 55° и креплением винтом.



Тип режущей кромки Q



Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилия зажима*
A10K-SDQCR/L07-D130	Сталь	13	10	7.6	125	20	9	2.6	0	-8	0.4	DC**0702...	1.2
A12M-SDQCR/L07-D160	Сталь	16	12	8.6	150	24	11	2.6	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDQCR/L07-D200	Сталь	20	16	10.6	180	32	15	2.6	0	-5	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDQCR/L11-D250	Сталь	25	20	13.7	200	36	18	3.7	0	-7	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDQCR/L11-D300	Сталь	30	25	16.2	250	45	23	3.7	0	-4	0.8	DC**11T3...	3
E10H-SDQCR07-D130	Тв. сплав	13	10	7.6	100	25	9	2.5	0	-8	0.4	DC**0702...	1.2
E10M-SDQCR/L07-D130	Тв. сплав	13	10	7.6	150	25	9	2.6	0	-8	0.4	DC**0702...	1.2
E12J-SDQCR07-D160	Тв. сплав	16	12	8.6	110	27	11	2.5	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2
E12Q-SDQCR/L07-D160	Тв. сплав	16	12	8.6	180	27	11	2.6	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2
E16L-SDQCR07-D200	Тв. сплав	20	16	10.6	130	32	15	2.5	0	-5	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDQCR/L07-D200	Тв. сплав	20	16	10.6	200	32	15	2.6	0	-5	0.4	DC**0702...	1.2
E20S-SDQCR/L11-D250	Тв. сплав	25	20	13.7	250	36	18	3.7	0	-7	0.8	DC**11T3...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SDQCL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SDQCR** тип).

Запасные части



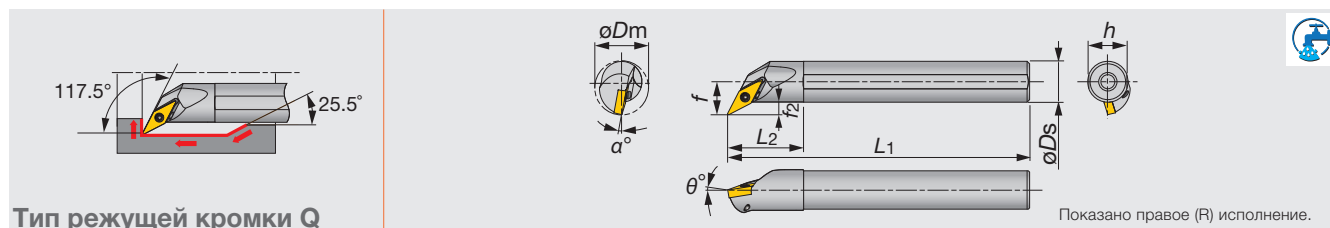
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A1**-SDQCR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F
A2**-SDQCR/L11-D**0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDQCR/L07-D**0	CSTB-2.5S	T-8F
E20S-SDQCR/L11-D250	CSTB-4S	T-15F

Справочные страницы

A/E-SVUCR/L: Пластины → **B147** -, CBN → **B169** -, PCD → **B177** -

A/E-SDQCR/L: Пластины → **B114** -, CBN → **B168** -, PCD → **B177**

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 35° и креплением винтом.



Тип режущей кромки Q

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A12M-SVQBR/L11-D170	Сталь	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5	-10	0.4	VB**1103...	1.2
A16Q-SVQBR/L11-D215	Сталь	21.5	16	13	180	30	15	5	-5	-8	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVQBR/L11-D255	Сталь	25.5	20	15	200	36	18	5	-5	-6	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVQBR/L16-D305	Сталь	30.5	25	17.5	250	45	23	5	-5	-8	0.8	VB**1604...	3
E12Q-SVQBR/L11-D170	Тв. сплав	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5	-10	0.4	VB**1103...	1.2
E16R-SVQBR/L11-D215	Тв. сплав	21.5	16	13	200	32	15	5	-5	-8	0.4	VB**1103...	1.2
E20S-SVQBR/L11-D255	Тв. сплав	25.5	20	15	250	36	18	5	-5	-6	0.4	VB**1103...	1.2
E25T-SVQBR/L16-D305	Тв. сплав	30.5	25	17.5	300	45	23	5	-5	-8	0.8	VB**1604...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

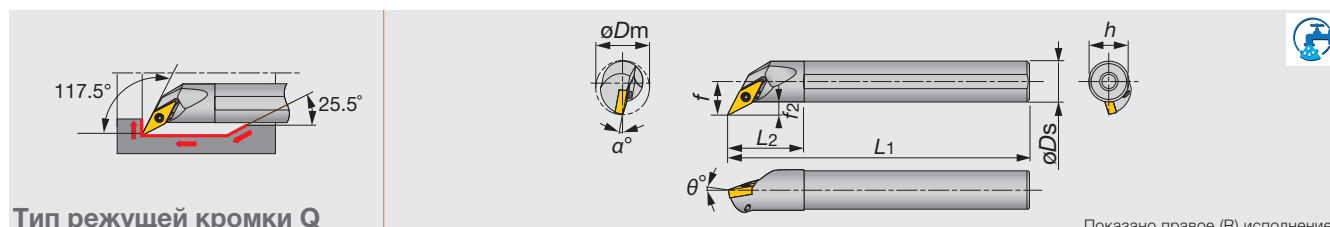
При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SVQBL тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SVQBR тип).

Запасные части



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A**-SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVQBR/L16-D305	CSTB-3.5	T-15F
E**-SVQBR/L11-D...	CSTB-2.5	T-8F
E25T-SVQBR/L16-D305	CSTB-3.5	T-15F

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 35° и креплением винтом.



Тип режущей кромки Q

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A10K-SVQCR/L08-D135	Сталь	13.5	10	8	125	20	9	3	-5	-8	0.4	VC**0802...	0.6
A16Q-SVQCR/L11-D215	Сталь	21.5	16	13	180	30	15	4.9	-5	-8	0.4	VC**1103...	1.2
E10M-SVQCR/L08-D135	Тв. сплав	13.5	10	8	150	25	9	3	-5	-8	0.4	VC**0802...	0.6
E16R-SVQCR/L11-D215	Тв. сплав	21.5	16	13	200	32	15	4.9	-5	-8	0.4	VC**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SVQCL ** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SVQCR ** тип).

Запасные части



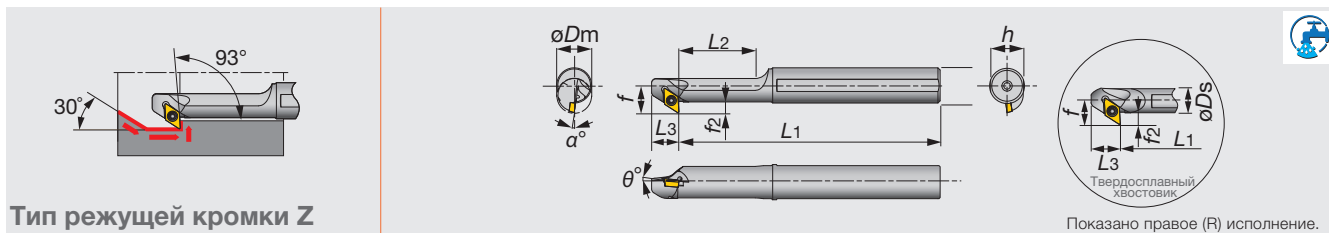
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A10K-SVQCR/L08-D135	CSTB-2L	T-6F
A16Q-SVQCR/L11-D215	CSTB-2.5	T-8F
E10M-SVQCR/L08-D135	CSTB-2L	T-6F
E16R-SVQCR/L11-D215	CSTB-2.5	T-8F

Справочные страницы

A/E-SVQBR/L: Пластины → **B145-**, CBN → **B169-**

A/E-SVQCR/L: Пластины → **B147-**

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 55° и креплением винтом.



Тип режущей кромки Z

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	L_3	h	f_2	θ°	α°	r_e^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A12M-SDZCR/L07-D140	Сталь	14	12	10.5	150	30	12.5	11	4.5	0	-9	0.4	DC**0702...	1.2
A16Q-SDZCR/L07-D160	Сталь	16	16	12.5	180	35	12.5	15	4.5	0	-8	0.4	DC**0702...	1.2
A20R-SDZCR/L11-D200	Сталь	20	20	15.5	200	40	15.0	18	5.5	0	-8	0.8	DC**11T3...	3
A25S-SDZCR/L11-D250	Сталь	25	25	18	250	50	15	23	5.5	0	-6	0.8	DC**11T3...	3
E12Q-SDZCR/L07-D180	Тв. сплав	18	12	10.5	180	-	12.5	11	4.5	0	-8	0.4	DC**0702...	1.2
E16R-SDZCR/L07-D220	Тв. сплав	22	16	12.5	200	-	12.5	15	4.5	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_e : Стандартный радиус при вершине

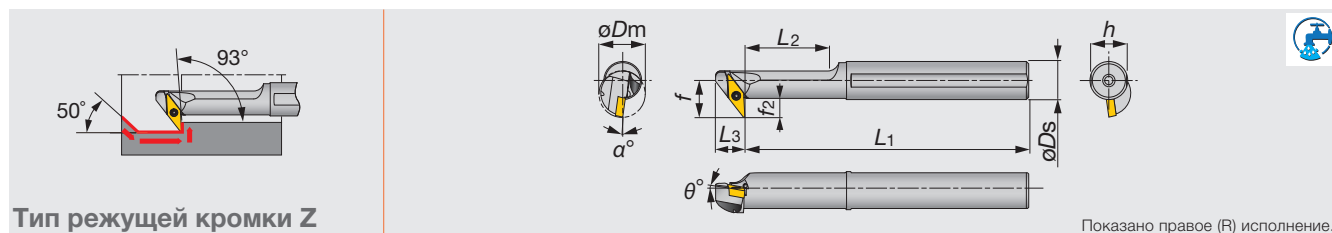
При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с правой державкой (SDZCR ** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SDZCL ** тип).

Запасные части



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A1**-SDZCR/L07-D1*0	CSTB-2.5	T-8F
A2**-SDZCR/L11-D2*0	CSTB-4S	T-15F
E1**-SDZCR/L07-D**0	CSTB-2.5	T-8F

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 35° и креплением винтом.



Тип режущей кромки Z

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	L_3	h	f_2	θ°	α°	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
A16Q-SVZBR/L11-D200	Сталь	20	16	15.5	180	35	12.5	15	8	0	-8	0.4	VB**1103...	1.2
A20R-SVZBR/L11-D250	Сталь	25	20	17.5	200	40	12.5	18	8	0	-7	0.4	VB**1103...	1.2
A25S-SVZBR/L16-D320	Сталь	32	25	24	250	50	17.5	23	12	0	-6	0.8	VB**1604...	3
A32T-SVZBR/L16-D400	Сталь	40	32	27.5	300	72	17.5	30	12	0	-5	0.8	VB**1604...	3

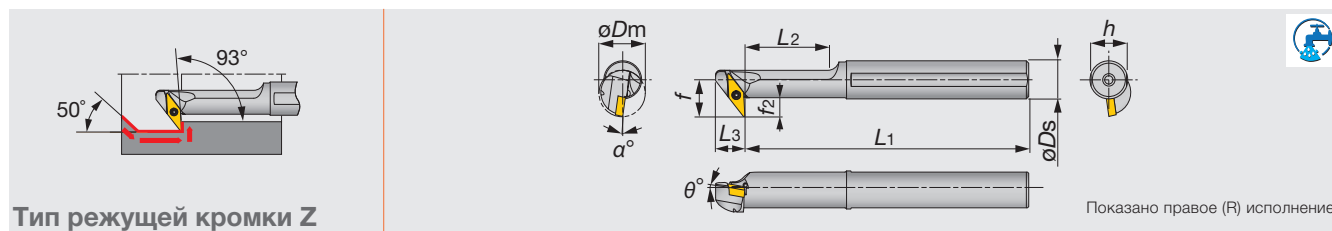
*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_e : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с правой державкой (SVZBR тип), а левая пластина (L) устанавливается на левую державку (SVZBL тип).

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A**-SVZBR/L11-D2*0	CSTB-2.5	T-8F
A25S-SVZBR/L16-D320	CSTB-3.5	T-15F
A32T-SVZBR/L16-D400	CSTB-3.5L	T-15F

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 35° и креплением винтом.



Тип режущей кромки Z

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	L_3	h	f_2	θ°	α°	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
A12M-SVZCR/L08-D160	Сталь	16	12	11	150	30	10	11	5.5	0	-8	0.4	VC**0802...	0.6

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_e : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с правой державкой (SVZCR ** тип), а левая пластина (L) устанавливается на левую державку (SVZCL ** тип).

Запасные части

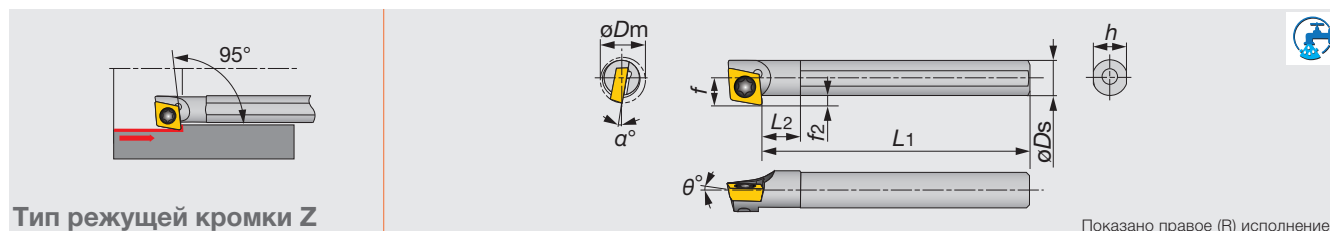
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A12M-SVZCR/L08-D160	CSTB-2L	T-6F

Справочные страницы

A-SVZBR/L: Пластины → **B145-**, CBN → **B169-**

A-SVZCR/L: Пластины → **B147-**

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с углом 75° и креплением винтом.



Тип режущей кромки Z

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A04F-SEZPR/L03-D055	Сталь	5.5	4	3.2	80	4	3.8	1.2	0	-8	0.2	EP**03X1...	0.6
A05F-SEZPR/L03-D065	Сталь	6.5	5	3.7	80	5	4.8	1.2	0	-6	0.2	EP**03X1...	0.6
E04G-SEZPR/L03-D055	Тв. сплав	5.5	4	3.2	90	5	3.8	1.2	0	-8	0.2	EP**03X1...	0.6
E05G-SEZPR/L03-D065	Тв. сплав	6.5	5	3.7	90	6	4.8	1.2	0	-6	0.2	EP**03X1...	0.6

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима **r ϵ : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с правой державкой (SEZPR ** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SEZPL ** тип).

Запасные части.



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A**-SEZPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F
E**-SEZPR/L03-D...	CSTA-1.6	T-6F

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 80° и креплением рычагом.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A16M-PCLNR/L09-D200	Сталь	20	16	11	150	32	15	3	-6	-14	0.8	CN**0903...	1.7
A20Q-PCLNR/L09-D250	Сталь	25	20	13	180	36	18	3	-6	-12	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L09-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-11	0.8	CN**0903...	1.7
A25R-PCLNR/L12-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-13	0.8	CN**1204...	2.7
A32S-PCLNR/L12-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-11	0.8	CN**1204...	4.8
A40T-PCLNR/L12-D500	Сталь	50	40	27	300	60	37	7	-6	-10	0.8	CN**1204...	4.8
A50U-PCLNR/L12-D630	Сталь	63	50	35	350	65	47	10	-6	-8	0.8	CN**1204...	4.8

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима **r ϵ : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (PCLNR ** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (PCLNL ** тип).

Запасные части

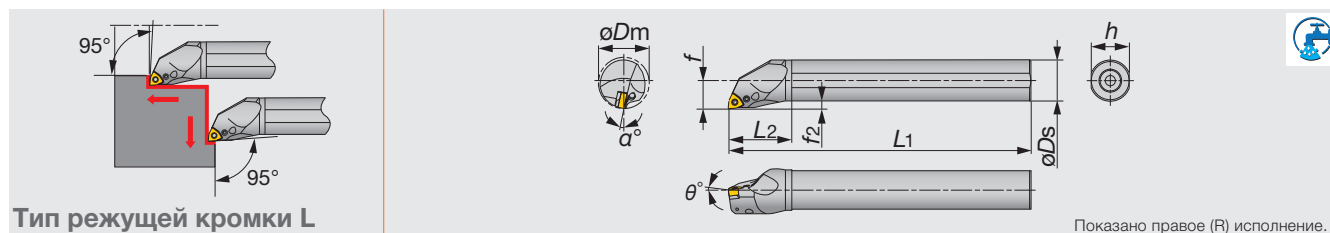


Обозначение	Подкладная	Зажимной винт 1	Зажимной винт 2	Ключ 1	Ключ 2	Пружина	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт подачи СОЖ (заказ. отдельно)
A**-PCLNR/L09-D**0	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N	(EA-25)	(SSHМ5-6)
A25R-PCLNR/L12-D320	-	LCS43	-	-	P-2.5	-	LCL43N	(EA-32)	(SSHМ5-6)
A32S-PCLNR12-D400	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	(EA-32)	(SSHМ5-6)
A32S-PCLNL12-D400	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHМ6-6)
A40T-PCLNR12-D500	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHМ6-6)
A40T-PCLNL12-D500	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHМ6-6)
A50U-PCLNR12-D630	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHМ6-6)
A50U-PCLNL12-D630	LSC42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHМ6-6)

Справочные страницы

A/E-SEZPR/L: Пластины → **B122** -, CBN → **B171**

A-PCLNR/L: Пластины → **B050** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

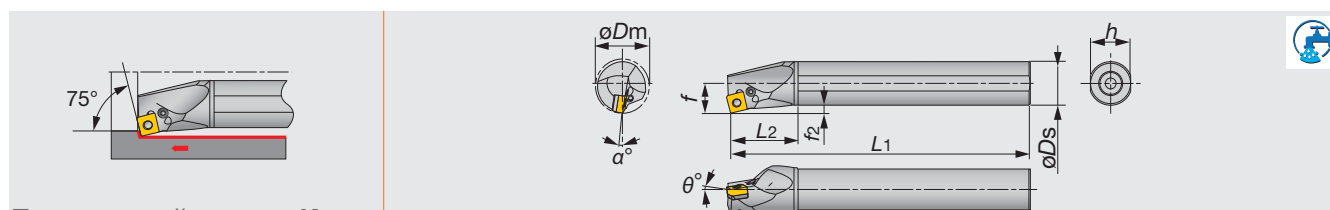
Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	$r\epsilon^{**}$	Пластина	Усилие зажима*
A16M-PWLN/L06-D200	Сталь	20	16	11	150	32	15	3	-8	-17	0.8	WN**0604...	1.7
A20Q-PWLN/L06-D250	Сталь	25	20	13	180	36	18	3	-6	-14	0.8	WN**0604...	1.7
A25R-PWLN/L06-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-12	0.8	WN**0604...	2.7
A32S-PWLN/L06-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-11	0.8	WN**0604...	2.7
A25R-PWLN/L08-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-13	0.8	WN**0804...	2.7
A32S-PWLN/L08-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-11	0.8	WN**0804...	4.8
A40T-PWLN/L08-D500	Сталь	50	40	27	300	60	37	7	-6	-10	0.8	WN**0804...	4.8

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима

** $r\epsilon$: Стандартный радиус при вершине

Запасные части

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт 1	Зажимной винт 2	Ключ 1	Ключ 2	Пружина	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт подачи СОЖ (заказ. отдельно)
A16M-PWLN/L06-D200	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	-	(SSHМ3-4)
A20Q-PWLN/L06-D250	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N	(EA-20)	(SSHМ3-4)
A25R-PWLN/L06-D320	LSW312BR/L	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3	(EA-25)	(SSHМ4-5)
A32S-PWLN/L06-D400	LSW312BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	(EA-32)	(SSHМ4-5)
A25R-PWLN/L08-D320	-	LCS43	-	-	P-2.5	-	LCL43N	(EA-25)	(SSHМ4-5)
A32S-PWLN/L08-D400	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	(EA-32)	(SSHМ4-5)
A40T-PWLN/L08-D500	LSW42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHМ4-5)



Тип режущей кромки K

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	$r\epsilon^{**}$	Пластина	Усилие зажима*
A32S-PSKNR/L12-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-10	0.8	SN**1204...	4.8
A40T-PSKNR/L12-D500	Сталь	50	40	27	300	60	37	7	-6	-10	0.8	SN**1204...	4.8
A50U-PSKNR/L12-D630	Сталь	63	50	35	350	65	47	10	-6	-8	0.8	SN**1204...	4.8

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** $r\epsilon$: Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (PSKNL ** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (PSKNR ** тип).

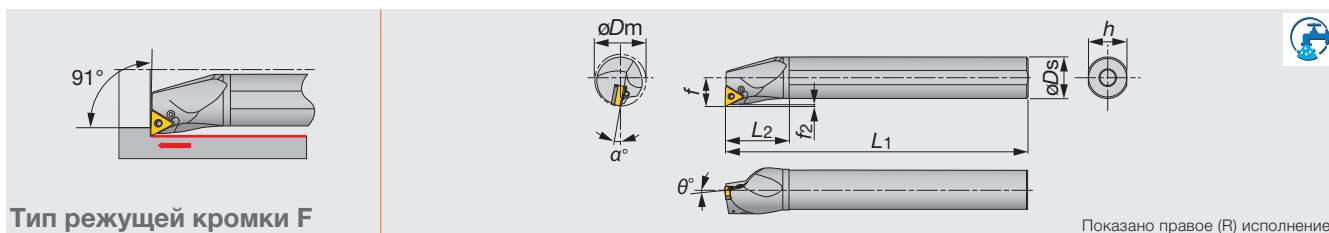
Запасные части

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Пружина	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт для СОЖ (заказ. отдельно)
A32S-PSKNR/L12-D400	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	(EA-32)	(SSHМ4-5)
A40T-PSKNR/L12-D500	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHМ6-6)
A50U-PSKNR/L12-D630	LSS42BR/L	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHМ6-6)

Справочные страницы

A-PWLN/L: Пластины → **B095** -, CBN → **B165**

A-PSKNR/L: Пластины → **B071** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**



Тип режущей кромки F

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A25R-PTFNR/L16-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	1.2	-6	-12	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTFNR/L16-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	1.1	-6	-10	0.8	TN**1604...	2.7
A40T-PTFNR/L16-D500	Сталь	50	40	27	300	60	37	1.1	-6	-10	0.8	TN**1604...	2.7
A50U-PTFNR/L16-D630	Сталь	63	50	35	350	65	47	1.1	-6	-8	0.8	TN**1604...	2.7

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (PTFNL ** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (PTFNR ** тип).

Запасные части



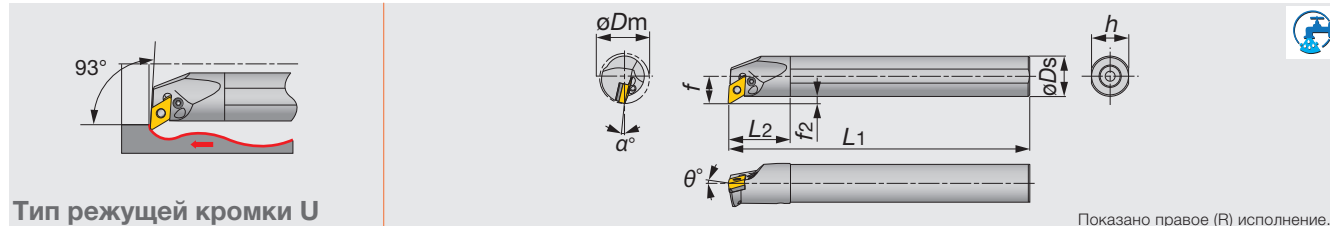
Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Пружина	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт для СОЖ (Заказ отдельно)
A25R-PTFNR/L16-D320	ELST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL33	(EA-25)	(SSHМ4-5)
A32S-PTFNR/L16-D400	LST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	(EA-32)	(SSHМ4-5)
A40T-PTFNR/L16-D500	LST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	(SSHМ6-6)
A50U-PTFNR/L16-D630	LST317BR/L	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3	-	(SSHМ6-6)

Справочные страницы

A-PTFNR/L: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

A-PDUNR/L

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 55° и креплением рычагом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A20Q-PDUNR/L11-D250	Сталь	25	20	13	180	36	18	3	-6	-14	0.8	DN**1104...	1.7
A25R-PDUNR/L11-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-12	0.8	DN**1104...	2.7
A32S-PDUNR/L15-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-13	0.8	DN**1504...	4.8
A40T-PDUNR/L15-D500	Сталь	50	40	27	300	60	37	7	-6	-10	0.8	DN**1504...	4.8
A50U-PDUNR/L15-D630	Сталь	63	50	35	350	65	47	10	-6	-8	0.8	DN**1504...	4.8
A32S-PDUNR/L1506-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-13	0.8	DN**1506...	4.8
A40T-PDUNR/L1506-D500	Сталь	50	40	27	300	60	37	7	-6	-11	0.8	DN**1506...	4.8
A50U-PDUNR/L1506-D630	Сталь	63	50	35	350	65	47	10	-6	-10	0.8	DN**1506...	4.8

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

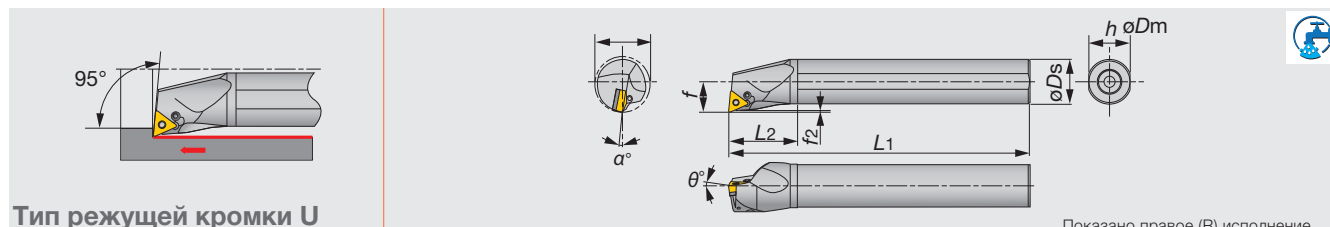
Запасные части

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт 1	Зажимной винт 2	Ключ 1	Ключ 2	Пружина	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт для СОЖ (заказ отдельно)
A20Q-PDUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL	(EA-20)	(SSHM2.5-3)
A25R-PDUNR/L11-D320	ELSD317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L	(EA-25)	(SSHM3-4)
A32S-PDUNR/L15-D400	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	(EA-32)	(SSHM5-6)
A40T-PDUNR/L15-D500	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHM6-6)
A50U-PDUNR/L15-D630	LSD42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHM6-6)
A32S-PDUNR/L1506-D400	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	(EA-20)	(SSHM5-6)
A40T-PDUNR/L1506-D500	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	(SSHM6-6)
A50U-PDUNR/L1506-D630	ELSD42	-	ELCS4	-	P-3	LSP4S	LCL44	-	(SSHM6-6)

STREAMJETBAR

A-PTUNR/L

Расточные державки под негативную треугольную пластину и креплением рычагом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A16M-PTUNR/L11-D200	Сталь	20	16	11	150	32	15	1	-6	-14	0.4	TN**1103...	1.7
A20Q-PTUNR/L11-D250	Сталь	25	20	13	180	36	18	1	-6	-12	0.4	TN**1103...	1.7
A25R-PTUNR/L16-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	1.4	-6	-12	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTUNR/L16-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	1.3	-6	-10	0.8	TN**1604...	2.7

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине
Примечание: • отверстие пластины соответствует стандарту ISO.

Длина инструмента может отличаться от стандарта ISO.

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (PTUNL ** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (PTUNR ** тип).

Запасные части

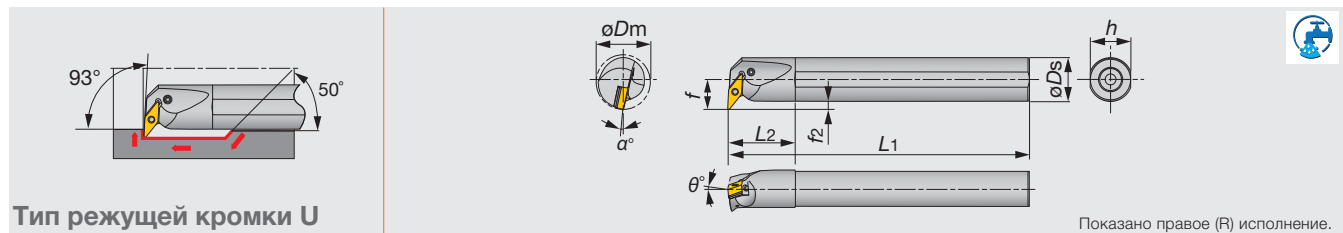
Обозначение	Подкладная	Зажимной винт1	Зажимной винт 2	Ключ 1	Ключ 2	Пружина	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт для СОЖ (заказ. отдельно)
A16M-PTUNR/L11-D200	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-	(SSHM3-4)
A20Q-PTUNR/L11-D250	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	(EA-20)	(SSHM3-4)
A25R-PTUNR/L16-D320	ELST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	(EA-25)	(SSHM4-5)
A32S-PTUNR/L16-D400	LST317BR/L	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	(EA-32)	(SSHM4-5)

Справочные страницы

A-PDUNR/L: Пластины → **B061** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**

A-PTUNR/L: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 35° и креплением рычагом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A25R-PVUNR/L16-D370	Сталь	37	25	22	200	45	23	9.5	-5	-14	0.8	V/YN**1604...	2.7
A32S-PVUNR/L16-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-5	-12	0.8	V/YN**1604...	2.7
A40T-PVUNR/L16-D500	Сталь	50	40	27	300	60	37	7	-5	-10	0.8	V/YN**1604...	2.7

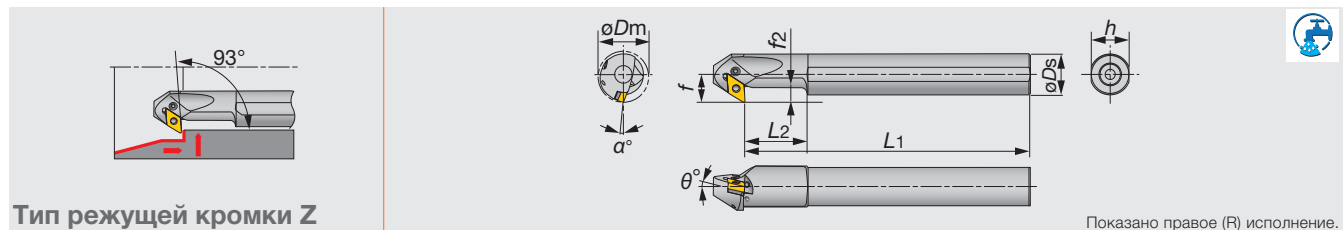
*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Пружина	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт для СОЖ (заказ отдельно)
A25R-PVUNR/L16-D370	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	(EA-25)	(SSHM4-5)
A32S-PVUNR/L16-D400	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	(EA-32)	(SSHM4-5)
A40T-PVUNR/L16-D500	LSV317BR/L	LCS3V	P-2.5	LSP3	LCL3V	-	(SSHM5-6)

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 55° и креплением рычагом.



Тип режущей кромки Z

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A32S-PDZNR/L15-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	11.5	-6	-13	0.8	DN**1504...	4.8
A40T-PDZNR/L15-D500	Сталь	50	40	27	300	60	37	14.5	-6	-10	0.8	DN**1504...	4.8
A50U-PDZNR/L15-D630	Сталь	63	50	35	350	65	47	14.5	-6	-8	0.8	DN**1504...	4.8

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с правой державкой (PDZNR** тип), а левая пластина (L) устанавливается на левую державку (PDZNL** тип).

Запасные части

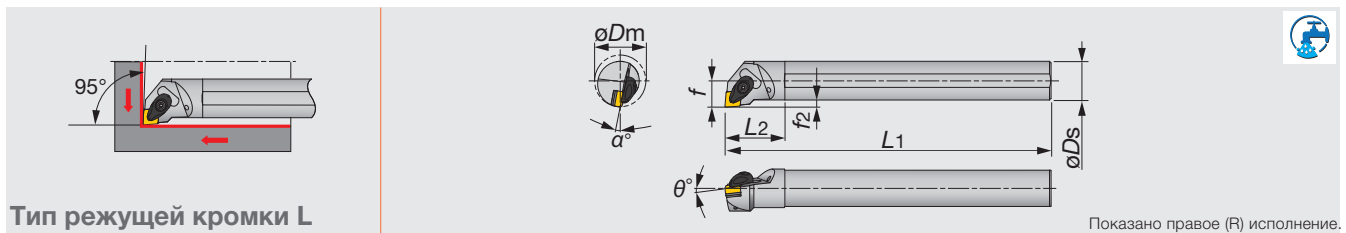
Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Пружина	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)	Винт для СОЖ (заказ отдельно)
A32S-PDZNR15-D400	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4		(SSHM4-5)
A32S-PDZNL15-D400	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	(EA-32)	(SSHM4-5)
A40T-PDZNR15-D500	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	(EA-32)	(SSHM5-6)
A40T-PDZNL15-D500	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHM5-6)
A50U-PDZNR15-D630	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHM6-6)
A50U-PDZNL15-D630	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4	-	(SSHM6-6)

Справочные страницы

A-PVUNR/L: Пластины → **B091** -, **B102**, CBN → **B165** -, PCD → **B176**

A-PDZNR/L: Пластины → **B061** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 80° и двойным креплением.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A25R-ACLNR/L12-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-13	0.8	CN**1204...	3
A32S-ACLNR/L12-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-10	0.8	CN**1204...	3
A40T-ACLNR/L12-D500	Сталь	50	40	27	300	55	37	7	-6	-8	0.8	CN**1204...	3
A50U-ACLNR12-D630	Сталь	63	50	35	350	65	47	10	-6	-7	0.8	CN**1204...	3

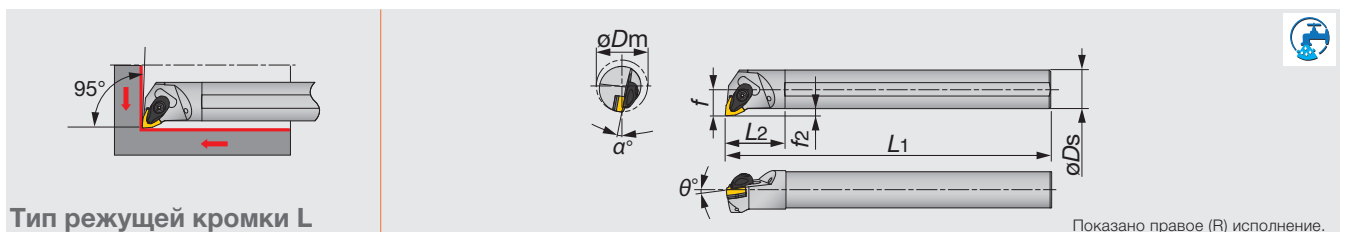
*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Зажимной винт	Ключ
A**-ACLNR/L12-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASC422	CSTB-3.5	T-15F

Расточные державки под негативную пластину "Тригон" и двойным креплением.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A25R-AWLNR/L06-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-13	0.8	WN**0604...	3
A32S-AWLNR/L06-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-10	0.8	WN**0604...	3
A25R-AWLNR/L08-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-13	0.8	WN**0804...	3
A32S-AWLNR/L08-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-10	0.8	WN**0804...	3
A40T-AWLNR/L08-D500	Сталь	50	40	27	300	55	37	7	-6	-8	0.8	WN**0804...	3
A50U-AWLNR/L08-D630	Сталь	63	50	35	350	65	47	10	-6	-7	0.8	WN**0804...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части

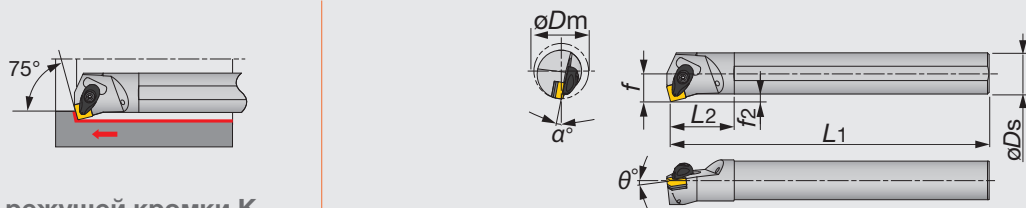
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Зажимной винт	Ключ
A**-AWLNR/L06-D...	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW322	CSTB-3.5	T-15F
A**-AWLNR/L08-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASW422	CSTB-3.5	T-15F

Справочные страницы

A-ACLNR/L: Пластины → **B050** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**

A-AWLNR/L: Пластины → **B095** -, CBN → **B165**

Расточные державки под негативную квадратную пластину и двойным креплением.



Тип режущей кромки К

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A25R-ASKNR/L12-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-13	0.8	SN**1204...	3
A32S-ASKNR/L12-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-10	0.8	SN**1204...	3

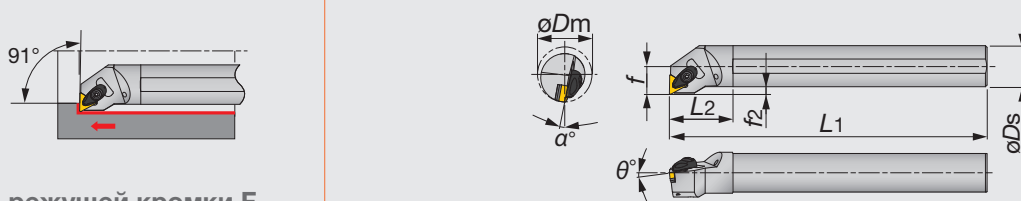
*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Зажимной винт	Ключ
A**-ASKN*12-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASS422	CSTB-3.5	T-15F

Расточные державки под негативную треугольную пластину и двойным креплением.



Тип режущей кромки F

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A25R-ATFNR/L16-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-13	0.8	TN**1604...	3
A32S-ATFNR/L16-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-10	0.8	TN**1604...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части

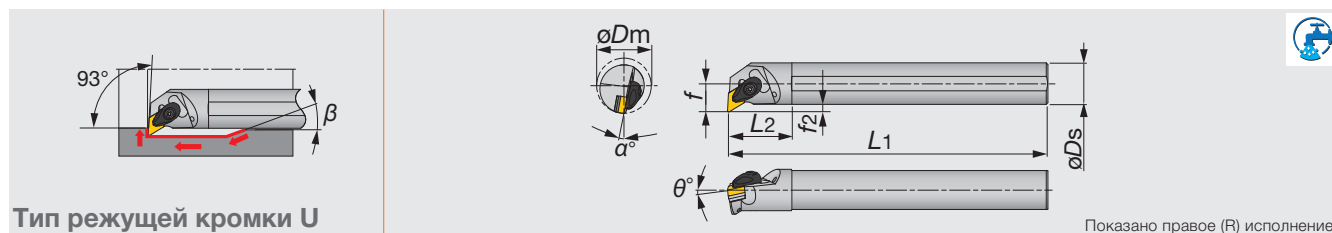
Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Зажимной винт	Ключ
A**-ATFNR/L16-D...	ACP3S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	AST322	CSTB-3.5	T-15F

Справочные страницы

A-ASKNR/L: Пластины → **B071** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

A-ATFNR/L: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 55° и двойным креплением.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	β	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A25R-ADUNR/L15-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-13	30	0.8	DN**1504...	3
A32S-ADUNR/L15-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-11	20	0.8	DN**1504...	3
A40T-ADUNR15-D500	Сталь	50	40	27	300	55	37	7	-6	-8	15	0.8	DN**1504...	3
A50U-ADUNR15-D630	Сталь	63	50	35	350	65	47	10	-6	-7	15	0.8	DN**1504...	3
A25R-ADUNR/L1506-D320	Сталь	32	25	17	200	45	23	4.5	-6	-13	15	0.8	DN**1506...	3
A32S-ADUNR/L1506-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-11	20	0.8	DN**1506...	3

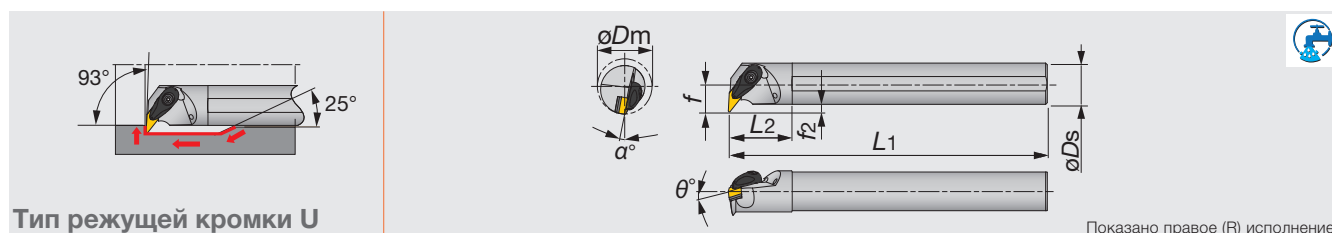
*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Зажимной винт	Ключ
A*-ADUNR/L15-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD432	CSTB-3.5	T-15F
A*-ADUNR/L1506-D...	ACP4S	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASD423	CSTB-3.5	T-15F

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 35° или 25° и двойным креплением.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A32S-AVUNR/L16-D400	Сталь	40	32	22	250	50	30	6	-6	-10	0.8	V/YN**1604...	3
A40T-AVUNR/L16-D500	Сталь	50	40	27	300	55	37	7	-6	-8	0.8	V/YN**1604...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части

Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Пружина	Ось пружины	Подкладная	Зажимной винт	Ключ
A*-AVUNR/L16-D...	ACP3L	ACS-5W	BP-7	SP-2.5	ASV322	CSTB-3.5	T-15F

Справочные страницы

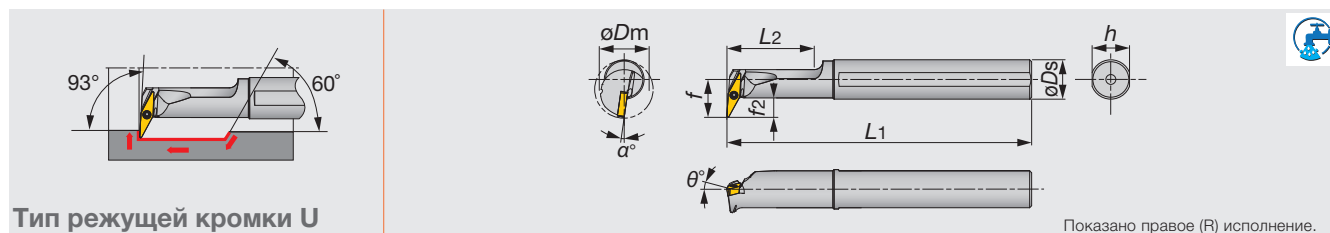
A-ADUNR/L: Пластины → **B061** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**

A-AVUNR/L: Пластины → **B091** -, **B102**, CBN → **B165** -, PCD → **B176**

Y-PRO SERIES

A/E-SYUBR/L

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с 25° и креплением винтом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A16Q-SYUBR/L11-D200	Сталь	20	16	15.5	180	35	15	8	0	-8	0.4	YW**11T2...	0.6
E12Q-SYUBR/L11-D200	Тв. сплав	20	12	13.5	180	27	11	7.5	0	-8	0.4	YW**11T2...	0.6
E16R-SYUBR/L11-D245	Тв. сплав	24.5	16	16	200	32	15	8	0	-8	0.4	YW**11T2...	0.6

* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части

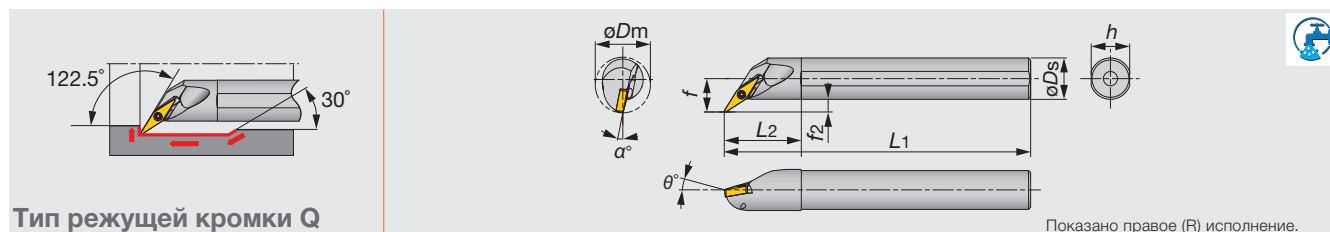


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A16Q-SYUBR/L11-D200	CSTB-2L	T-6F
E**SYUBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

Y-PRO SERIES

A/E-SYQBR/L

Расточные державки под позитивную ромбическую пластину с 25° и креплением винтом.



Тип режущей кромки Q

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
A12M-SYQBR/L11-D170	Сталь	17	12	10.5	150	24	11	4.5	-5	-10	0.4	YW**11T2...	0.6
A16Q-SYQBR/L11-D215	Сталь	21.5	16	13	180	30	15	5	-5	-8	0.4	YW**11T2...	0.6
E12Q-SYQBR/L11-D170	Тв. сплав	17	12	10.5	180	27	11	4.5	-5	-10	0.4	YW**11T2...	0.6
E16R-SYQBR/L11-D215	Тв. сплав	21.5	16	13	200	32	15	5	-5	-8	0.4	YW**11T2...	0.6

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Запасные части



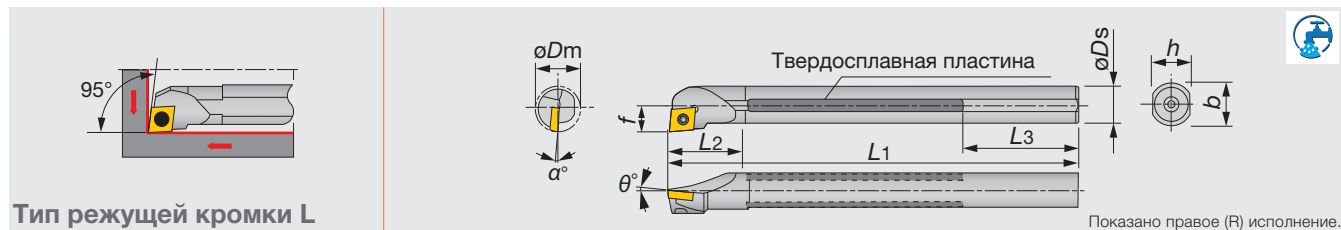
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
A**SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F
E**SYQBR/L11-D...	CSTB-2L	T-6F

Справочные страницы

A/E-SYUBR/L, A/E-SYQBR/L: Пластины → B153

T-SCLCR/L

TSUPPARI-усиленные расточные державки под позитивную ромбическую пластину с 80° и креплением винтом.



Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	Oil hole	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	L_3	h	b	α°	θ°	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
T12M-SCLCR/L06	TSUPPARI	16	-	12	9	150	22	59	11	-	-10	0	0.4	CC**0602...	1.2
T16Q-SCLCR/L09	TSUPPARI	20	-	16	11	180	27	59	15	-	-10	0	0.8	CC**09T3...	3
T20R-SCLCR/L09C	TSUPPARI	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-	-8	0	0.8	CC**09T3...	3
T25S-SCLCR/L09C	TSUPPARI	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-	-6	0	0.8	CC**09T3...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_e : Стандартный радиус при вершине

Примечание: • отверстие пластины соответствует стандарту ISO.

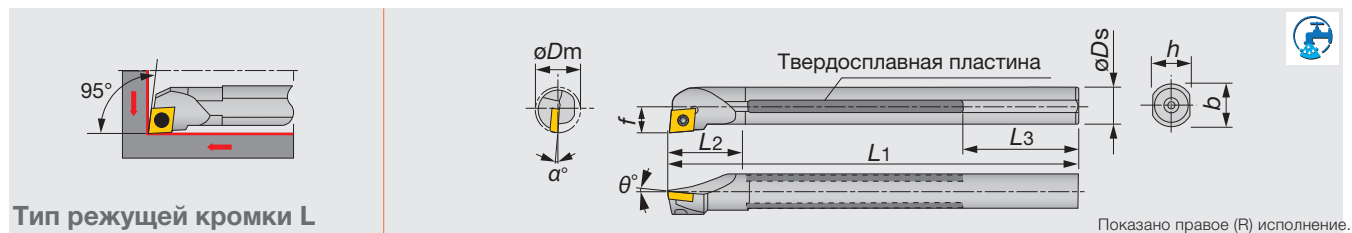
При использовании правой и левой пластины, правая(R) используется с левой державкой (SCLCL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SCLCR** тип).

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
T12M-SCLCR/L06	CSTB-2.5	T-8F
T16Q-SCLCR/L09	CSTB-4S	T-15F
T20R-SCLCR/L09C	CSTB-4S	T-15F
T25S-SCLCR/L09C	CSTB-4S	T-15F

T-SCLPR/L

TSUPPARI-усиленные расточные державки под позитивную ромбическую пластину с 80° и креплением винтом.



Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	Отв СОЖ	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	L_3	h	α°	θ°	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
T12M-SCLPR08-D14	TSUPPARI	14	-	12	7	150	22	59	11	-4	5	0.4	CP**0802...	1.4
T12M-SCLPR/L08	TSUPPARI	16	-	12	9	150	25	59	11	-3	5	0.4	CP**0802...	1.4
T16Q-SCLPR09-D18	TSUPPARI	18	-	16	9	180	27	59	15	-3.5	5	0.8	CP**0903...	3
T16Q-SCLPR/L09	TSUPPARI	20	-	16	11	180	30	59	15	-4	5	0.8	CP**0903...	3
T20R-SCLPR09C-D22	TSUPPARI	22	Rc1/4	20	11	200	35	49	18	-2	5	0.8	CP**0903...	3
T20R-SCLPR/L09	TSUPPARI	25	-	20	13	200	35	49	18	-2	5	0.8	CP**0903...	3
T25S-SCLPR09C-D27	TSUPPARI	27	Rc1/4	25	13.5	250	40	64	23	-1	5	0.8	CP**0903...	3
T25S-SCLPR/L09	TSUPPARI	32	-	25	17	250	40	64	23	0	5	0.8	CP**0903...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_e : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SCLPL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SCLPR** тип).

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
T12M-SCLPR/L08...	CSTB-3L050	T-9F
T16Q-SCLPR09-D18	CSTB-4L060	T-15F
T16Q-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F
T20R-SCLPR09C-D22	CSTB-4L060	T-15F
T20R-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F
T25S-SCLPR09C-D27	CSTB-4L060	T-15F
T25S-SCLPR/L09	CSTB-4S	T-15F

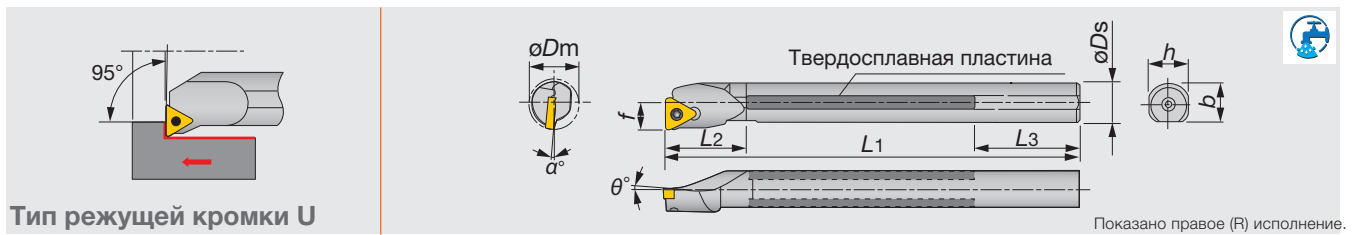
Справочные страницы

T-SCLCR/L: Пластины → **B104** -, CBN → **B168** -, PCD → **B177**

T-SCLPR/L: Пластины → **B111** -

T-STUPR/L

TSUPPARI-усиленные расточные державки под позитивную треугольную пластину и креплением винтом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	Отв СОЖ	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	L_3	h	θ°	α°	r_e^{**}	Пластина	Усилие зажима*
T12M-STUPR11-D14	TSUPPARI	14	-	12	7	150	24	59	11	5	-4	0.4	TP**1102...	1.2
T12M-STUPR/L11	TSUPPARI	16	-	12	9	150	25	58	11	5	-4	0.4	TP**1102...	1.2
T16Q-STUPR13-D18	TSUPPARI	18	-	16	9	180	30	59	15	5	-3.5	0.4	TP**1303...	1.4
T16Q-STUPR/L13	TSUPPARI	20	-	16	11	180	30	59	15	5	-3	0.4	TP**1303...	1.4
T20R-STUPR13C-D22	TSUPPARI	22	Rc1/4	20	11	200	35	49	18	5	-2	0.4	TP**1303...	1.4
T20R-STUPR/L13	TSUPPARI	24	-	20	13	200	40	49	18	5	-2	0.4	TP**1303...	1.4
T25S-STUPR16C-D27	TSUPPARI	27	Rc1/4	25	13.5	250	40	64	23	5	-1	0.8	TP**16T3...	3
T25S-STUPR/L16	TSUPPARI	31	-	25	17	250	45	64	23	5	0	0.8	TP**16T3...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_e : Стандартный радиус при вершине

При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (STUPL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (STUPR** тип).

Запасные части



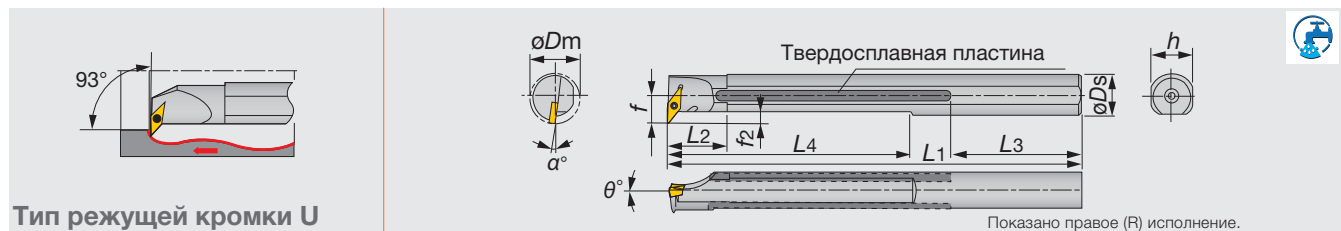
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
T12M-STUPR11-D14	CSTB-2.5B	T-8F
T12M-STUPR/L11	CSTB-2.5	T-8F
T16Q-STUPR13-D18	CSTB-3S	T-9F
T16Q-STUPR/L13 T20R-	CSTB-3	T-9F
STUPR13C-D22	CSTB-3S	T-9F
T20R-STUPR/L13	CSTB-3	T-9F
T25S-STUPR/L16...	CSTB-4S	T-15F

Справочные страницы

T-STUPR/L: Пластины → **B136** -, CBN → **B168** -, PCD → **B178**

T-SVUBR

TSUPPARI-усиленные расточные державки под позитивную ромбическую пластину с 35° и креплением винтом.



Тип режущей кромки U

Обозначение	Материал	ϕD_m	Отв СОЖ	ϕD_s	f	L_1	L_2	L_3	L_4	h	f_2	θ°	α°	r_ϵ^{**}	Пластина	Усилие зажима*
T20R-SVUBR11C	TSUPPARI	25	Rc1/4	20	14	200	30	59	121	18	4	0	-8	0.4	VB**1103...	1.2

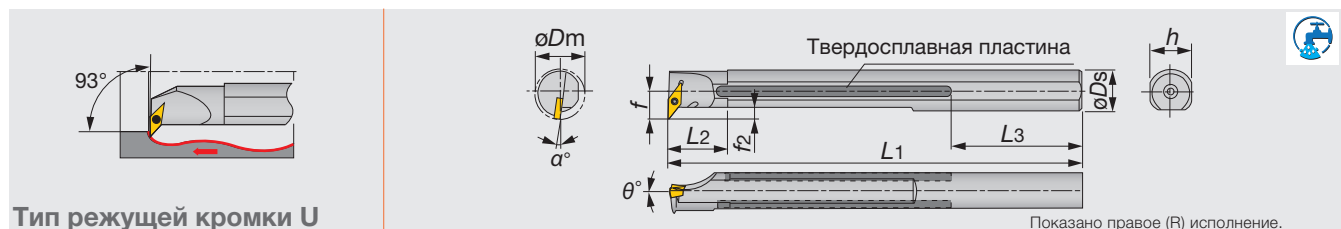
*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_ϵ : Стандартный радиус при вершине
 При использовании правой и левой пластины, правая (R) используется с левой державкой (SVUBL** тип), а левая пластина (L) устанавливается на правую державку (SVUBR** тип).

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
T20R-SVUBR11C	CSTB-2.5	T-8F

T-SVUCR

TSUPPARI-усиленные расточные державки под позитивную ромбическую пластину с 35° и креплением винтом.



Тип режущей кромки U

Обозначение	Материал	ϕD_m	Отв СОЖ	ϕD_s	f	L_1	L_2	L_3	h	f_2	θ°	α°	r_ϵ^{**}	Пластина	Усилие зажима*
T25S-SVUCR16C	TSUPPARI	32	Rc1/4	25	19	250	40	64	23	6.5	0	-5	0.8	VC**1604...	3

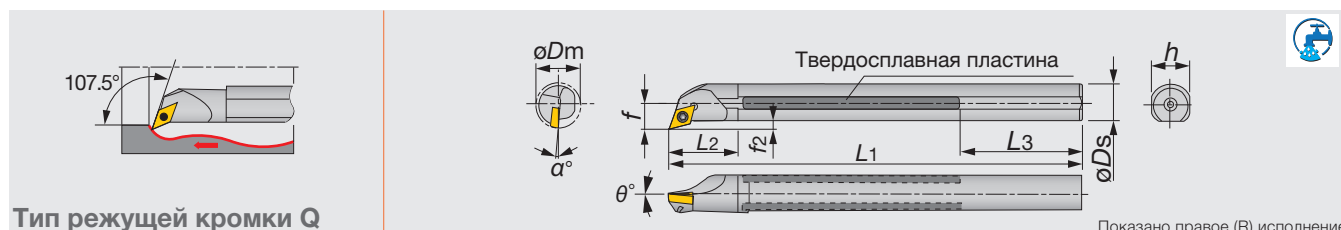
*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_ϵ : Стандартный радиус при вершине
 Примечание: • отверстие пластины соответствует стандарту ISO.
 Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
T25S-SVUCR16C	CSTB-3.5L	T-15F

T-SDQCR/L

TSUPPARI-усиленные расточные державки под позитивную ромбическую пластину с 55° и креплением винтом.



Тип режущей кромки Q

Обозначение	Материал	ϕD_m	Отв СОЖ	ϕD_s	f	L_1	L_2	L_3	h	f_2	θ°	α°	r_ϵ^{**}	Пластина	Усилие зажима*
T16Q-SDQCR/L07	TSUPPARI	20	-	16	11	180	27	59	15	3	0	-6	0.4	DC**0702...	1.2
T20R-SDQCR/L11C	TSUPPARI	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	3	0	-6	0.8	DC**11T3...	3
T25S-SDQCR/L11C	TSUPPARI	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	4.5	0	-4	0.8	DC**11T3...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_ϵ : Стандартный радиус при вершине
 Примечание: • отверстие пластины соответствует стандарту ISO.
 Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
T16Q-SDQCR/L07	CSTB-2.5	T-8F
T20R-SDQCR/L11C	CSTB-4M	T-15F
T25S-SDQCR/L11C	CSTB-4	T-15F

Справочные страницы

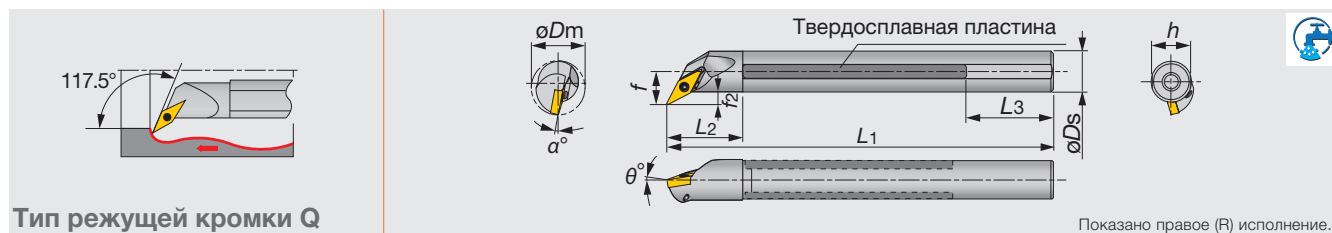
T-SVUBR: Пластины → **B145** -, CBN → **B169** -

T-SVUCR: Пластины → **B147** -, CBN → **B169** -, PCD → **B177** -

T-SDQCR/L: Пластины → **B114** -, CBN → **B168** -, PCD → **B177**

T-SVQBR

TSUPPARI-усиленные расточные державки под позитивную ромбическую пластину с 35° и креплением винтом.



Тип режущей кромки Q

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	Отв СОЖ	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	L_3	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
T20R-SVQBR11C	TSUPPARI	25	Rc1/4	20	14	200	30	59	18	4	-5	-7	0.4	VB**1103...	1.2

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине
Примечание: • отверстие пластины соответствует стандарту ISO.

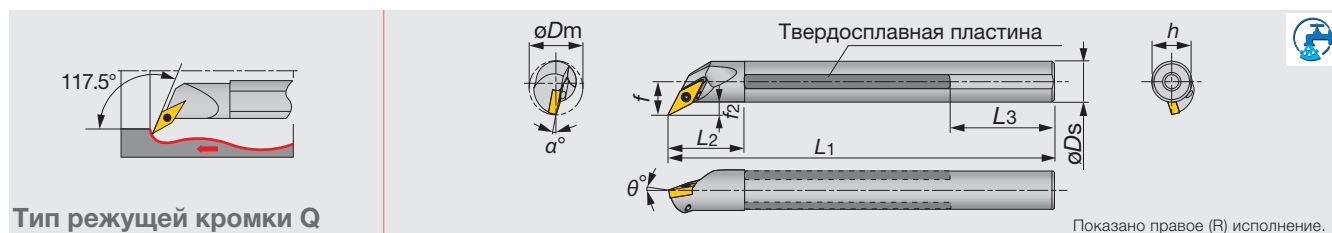
Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
T20R-SVQBR11C	CSTB-2.5	T-8F

T-SVQCR

TSUPPARI-усиленные расточные державки под позитивную ромбическую пластину с 35° и креплением винтом.



Тип режущей кромки Q

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	Отв СОЖ	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	L_3	h	f_2	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
T25S-SVQCR16C	TSUPPARI	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	8	0	-5	0.8	VC**1604...	3

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине
Примечание: • отверстие пластины соответствует стандарту ISO.

Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
T25S-SVQCR16C	CSTB-3.5L	T-15F

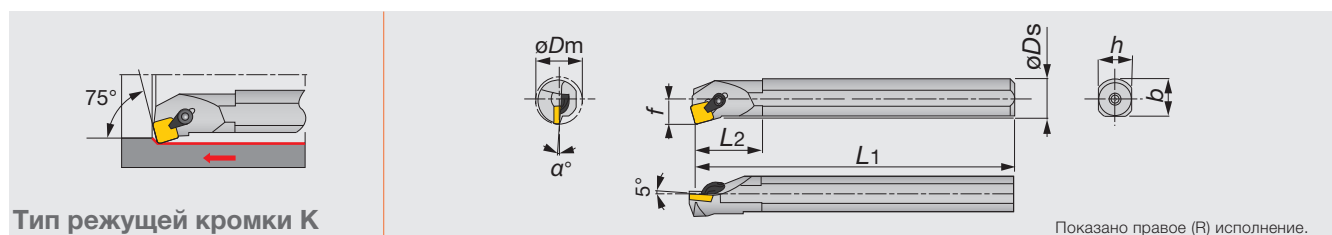
Справочные страницы

T-SVQBR: Пластины → **B145** -, CBN → **B169** -

T-SVQCR: Пластины → **B147** -, CBN → **B169** -, PCD → **B177** -

S-CSKPR/L

Расточные державки под позитивные квадратные пластины и креплением прижимом.



Тип режущей кромки K

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	b	α°	r_e^{**}	Пластина
S16Q-CSKPR09	Сталь	20	16	11	180	30	15	15	-4	0.8	SP**0903...
S20R-CSKPR/L09	Сталь	25	20	13	200	40	18	18.5	-2	0.8	SP**0903...
S25S-CSKPR12	Сталь	32	25	17	250	45	23	22.5	0	0.8	SP**1203...

** r_e : Стандартный радиус при вершине

Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

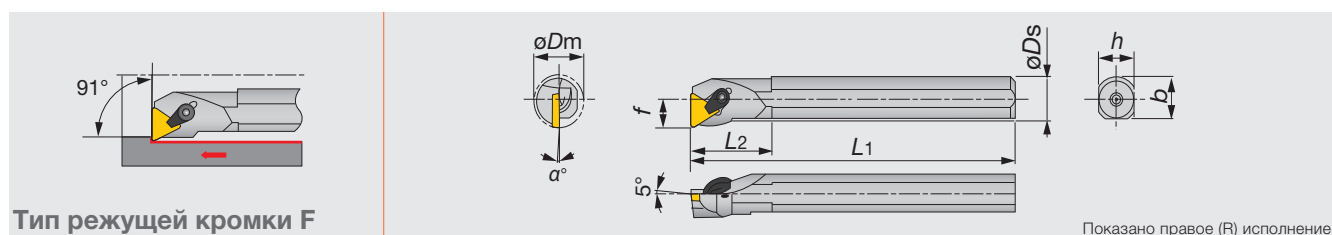
Запасные части



Обозначение	Прижим в сборе	Ключ
S16Q-CSKPR09	CSG-5S	P-2.5
S20R-CSKPR/L09	CSG-5	P-2.5
S25S-CSKPR12	CSG-6	P-3

S/C-CTFPR/L

Расточные державки под позитивные треугольные пластины и креплением прижимом.



Тип режущей кромки F

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	b	α°	r_e^{**}	Пластина
S12M-CTFPR/L11	Сталь	16	12	9	150	25	11	11.5	-6	0.4	TP**1103...
S16Q-CTFPR/L11	Сталь	20	16	11	180	30	15	15	-4	0.4	TP**1103...
S20R-CTFPR/L16	Сталь	25	20	13	200	40	18	18.5	-2	0.8	TP**1603...
S25S-CTFPR/L16	Сталь	32	25	17	250	45	23	22.5	0	0.8	TP**1603...
S32T-CTFPR/L16	Сталь	40	32	22	300	50	30	29.5	0	0.8	TP**1603...
C12Q-CTFPR/L11	Тв. сплав	16	12	9	180	-	11	-	-6	0.4	TP**1103...
C16R-CTFPR/L11	Тв. сплав	20	16	11	200	-	15	-	-4	0.4	TP**1103...

** r_e : Стандартный радиус при вершине

Примечание: • отверстие пластины соответствует стандарту ISO.

Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части



Обозначение	Прижим в сборе	Ключ
S12M-CTFPR/L11	CSW-00	P-2.5
S16Q-CTFPR/L11	CSG-5S	P-2.5
S20R-CTFPR/L16	CSG-6S	P-3
S**CTFPR/L16	CSG-6	P-3
C12Q-CTFPR/L11	CSW-00	P-2.5
C16R-CTFPR/L11	CSG-5S	P-2.5

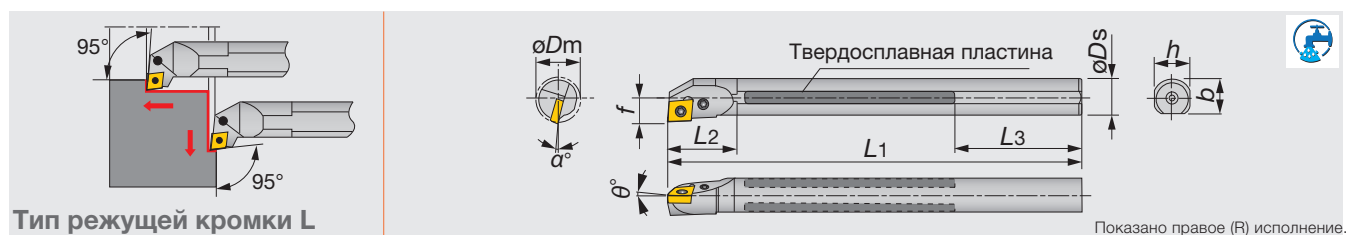
Справочные страницы

S-CSKPR/L: Пластины → **B130**, CBN → **B168**, PCD → **B177**

S/C-CTFPR/L: Пластины → **B143**, CBN → **B168**, PCD → **B178**

T-PCLNR

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 80° и креплением рычагом.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	αD_m	Отв СОЖ	αD_s	f	L_1	L_2	L_3	h	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
T16Q-PCLNR09	TSUPPARI	20	-	16	11	180	27	59	15	-6	-14	0.8	CN**0903...	1.7
T20R-PCLNR09C	TSUPPARI	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-6	-12	0.8	CN**0903...	1.7
T25S-PCLNR09C	TSUPPARI	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-6	-11	0.8	CN**0903...	1.7
T32U-PCLNR12C	TSUPPARI	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	-6	-11	0.8	CN**1204...	4.8
T40V-PCLNR12C	TSUPPARI	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-6	-10	0.8	CN**1204...	4.8
T50W-PCLNR12C	TSUPPARI	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	-6	-8	0.8	CN**1204...	4.8

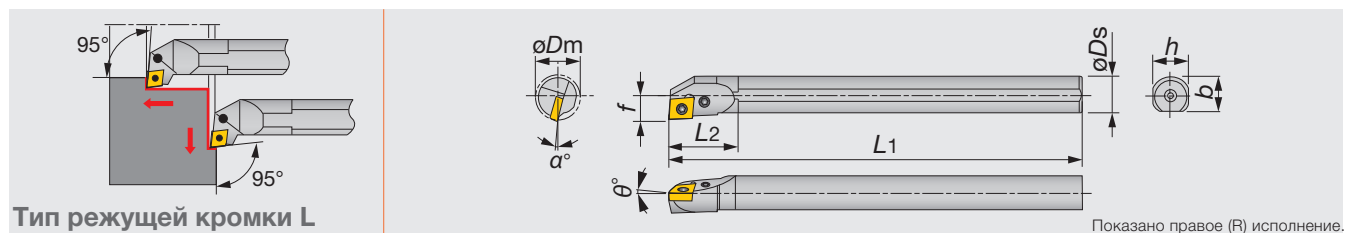
*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине
Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт 1	Зажимной винт 2	Ключ 1	Ключ 2	Пружина	Рычаг
T**-PCLNR09...	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N
T**-PCLNR12C	LSC42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

S-PCLNR/L

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 80° и креплением рычагом.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	αD_m	αD_s	f	L_1	L_2	h	b	θ°	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
S16M-PCLNR/L09	Сталь	20	16	11	150	30	15	15.5	-6	-14	0.8	CN**0903...	1.7
S20Q-PCLNR/L09	Сталь	25	20	13	180	35	18	19	-6	-12	0.8	CN**0903...	1.7
S25R-PCLNR/L09	Сталь	32	25	17	200	40	23	24	-6	-11	0.8	CN**0903...	1.7
S32S-PCLNR/L12	Сталь	40	32	22	250	50	30	29.5	-6	-11	0.8	CN**1204...	4.8
S40T-PCLNR/L12	Сталь	50	40	27	300	55	37	37.5	-6	-10	0.8	CN**1204...	4.8
S50U-PCLNR/L12	Сталь	63	50	35	350	65	47	47.5	-6	-8	0.8	CN**1204...	4.8

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине
Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части

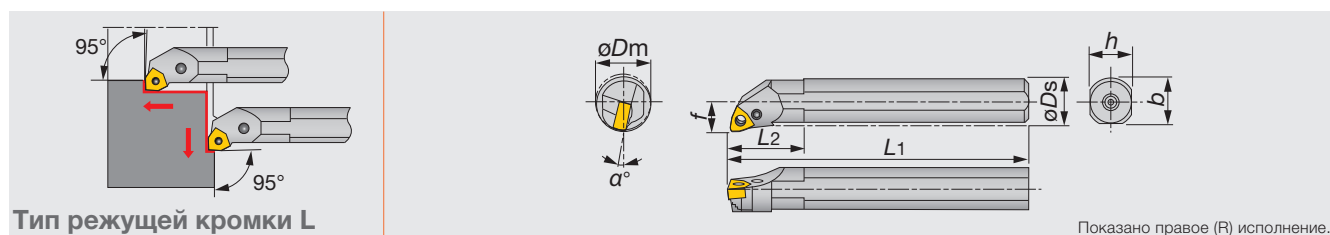
Обозначение	Подкладная	Зажимной винт 1	Зажимной винт 2	Ключ 1	Ключ 2	Пружина	Рычаг
S**-PCLNR/L09	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL32N
S32S-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PCLNR/L12	LSC42BR/L	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

Справочные страницы

T-PCLNR, S-PCLNR/L: Пластины → **B050** -, CBN → **B163**, PCD → **B176**

S-PWLNLR/L

Расточные державки под негативную треугольную пластину и креплением рычагом.



Тип режущей кромки L

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	b	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина
S16M-PWLNLR/L06	Сталь	20	16	11	150	30	15	15.5	-17	0.8	WN**0604...
S20Q-PWLNLR/L06	Сталь	25	20	13	180	35	18	19	-14	0.8	WN**0604...
S25R-PWLNLR/L06	Сталь	32	25	17	200	40	23	24	-12	0.8	WN**0604...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

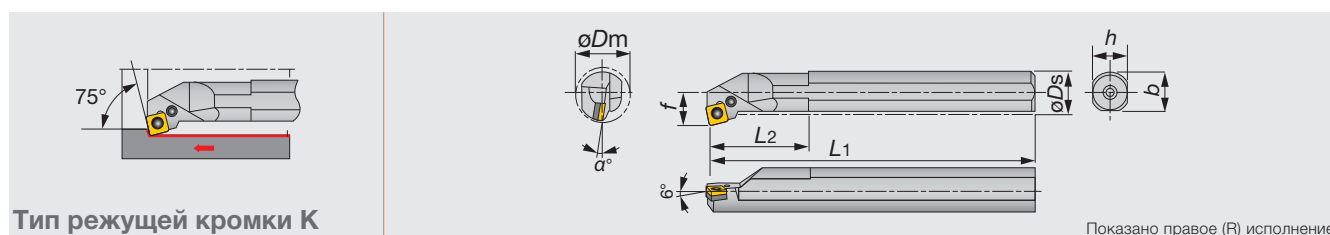
Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт 1	Зажимной винт 2	Ключ 1	Ключ 2	Пружина	Рычаг
S**-PWLNLR/L06	-	LCS33	-	P-2F	-	-	LCL33N
S25R-PWLNLR06	LSW312BR	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3
S25R-PWLNLR06	LSW312BL	-	LCS3B	-	P-2.5	LSP3	LCL3

S-PSKNR

Расточные державки под негативную квадратную пластину и креплением рычагом.



Тип режущей кромки K

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	b	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина
S32S-PSKNR12	Сталь	40	32	22	250	50	30	29.5	-10	0.8	SN**1204...
S40T-PSKNR12	Сталь	50	40	27	300	55	37	37.5	-10	0.8	SN**1204...
S50U-PSKNR12	Сталь	63	50	35	350	65	47	47.5	-8	0.8	SN**1204...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Пружина	Рычаг
S**-PSKNR12	LSS42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

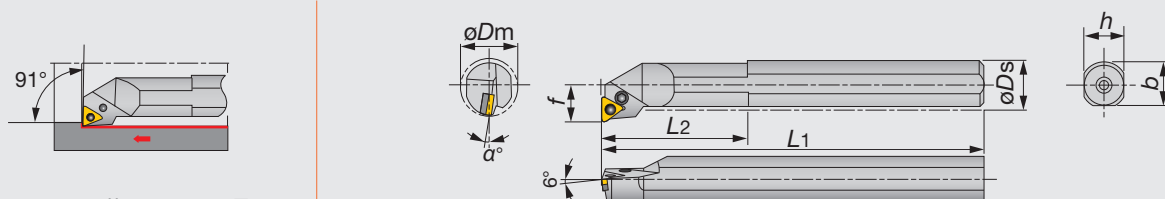
Справочные страницы

S-PWLNLR/L: Пластины → **B095** -, CBN → **B165**

S-PSKNR: Пластины → **B071** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

S-PTFNR/L

Расточные державки под негативную треугольную пластину и креплением рычагом.



Тип режущей кромки F

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	b	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
S32S-PTFNR/L16	Сталь	40	32	22	250	50	30	29.5	-10	0.8	TN**1604...	2.7
S40T-PTFNR/L16	Сталь	50	40	27	300	55	37	37.5	-10	0.8	TN**1604...	2.7
S50U-PTFNR16	Сталь	63	50	35	350	65	47	47.5	-8	0.8	TN**1604...	2.7

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине
Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

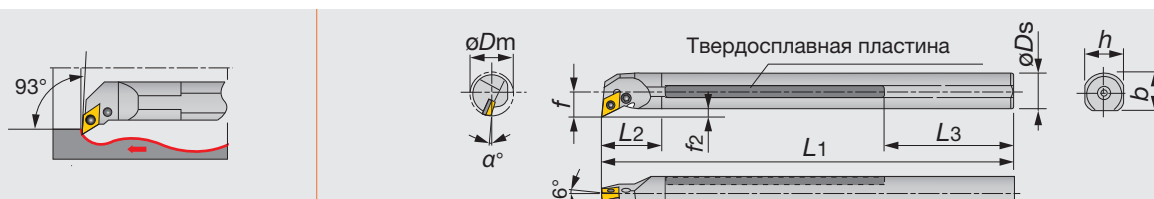
Запасные части



Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Пружина	Рычаг
S32S-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S32S-PTFNL16	LST317BL	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S40T-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S40T-PTFNL16	LST317BL	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3
S50U-PTFNR16	LST317BR	LCS3	P-2.5	LSP3	LCL3

T-PDUNR

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 55° и креплением рычагом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	Отв СОЖ	ϕD_s	f	L_1	L_2	L_3	h	f_2	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина
T32U-PDUNR15C	TSUPPARI	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	6	-13	0.8	DN**1504...
T40V-PDUNR15C	TSUPPARI	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	7	-10	0.8	DN**1504...
T50W-PDUNR15C	TSUPPARI	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	10	-8	0.8	DN**1504...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части



Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Пружина	Рычаг
T**-PDUNR15C	LSD42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

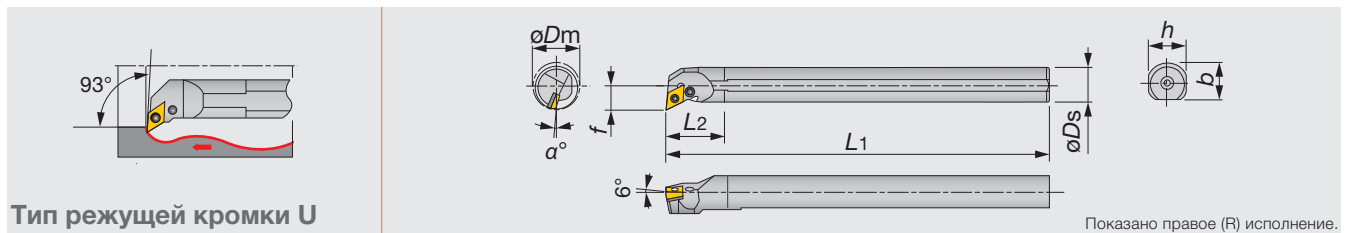
Справочные страницы

S-PTFNR/L: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

T-PDUNR: Пластины → **B061** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**

S-PDUNR/L

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 55° и креплением рычагом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	b	α°	$r_{e^{**}}$	Пластина
S20Q-PDUNR/L11	Сталь	25	20	13	180	35	18	19	-14	0.8	DN**1104...
S25R-PDUNR/L11	Сталь	32	25	17	200	40	23	24	-12	0.8	DN**1104...
S32S-PDUNR/L15	Сталь	40	32	22	250	50	30	29.5	-13	0.8	DN**1504...
S40T-PDUNR/L15	Сталь	50	40	27	300	55	37	37.5	-10	0.8	DN**1504...
S50U-PDUNR/L15	Сталь	63	50	35	350	65	47	47.5	-8	0.8	DN**1504...

** r_e : Стандартный радиус при вершине

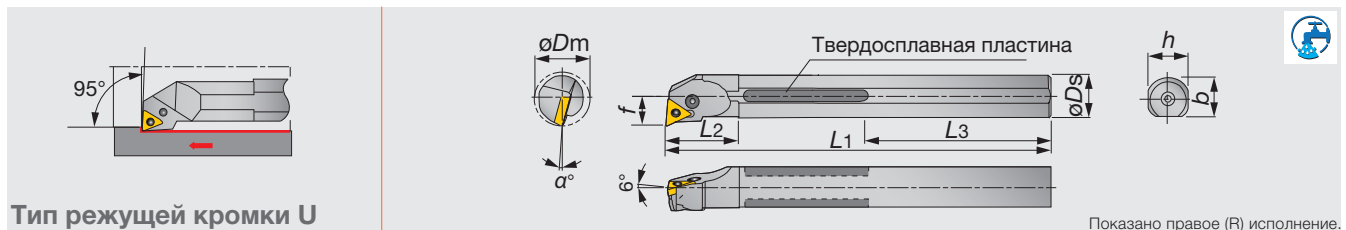
Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт 1	Зажимной винт 2	Ключ 1	Ключ 2	Пружина	Рычаг
S20Q-PDUNR/L11	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL33NL
S25R-PDUNR11	ELSD317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L
S25R-PDUNL11	ELSD317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33L
S32S-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S32S-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S40T-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PDUNR15	LSD42BR	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4
S50U-PDUNL15	LSD42BL	-	LCS4	-	P-3	LSP4	LCL4

T-PTUNR

Расточные державки под негативную треугольную пластину и креплением рычагом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	Отв СОЖ	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	L_3	h	α°	$r_{e^{**}}$	Пластина	Усилие зажима*
T16Q-PTUNR11	TSUPPARI	20	-	16	11	180	27	59	15	-14	0.4	TN**1103...	1.7
T20R-PTUNR11C	TSUPPARI	25	Rc1/4	20	13	200	35	49	18	-12	0.4	TN**1103...	1.7
T25S-PTUNR16C	TSUPPARI	32	Rc1/4	25	17	250	40	64	23	-12	0.8	TN**1604...	2.7
T32U-PTUNR16C	TSUPPARI	40	Rc1/2	32	22	350	50	103	30	-10	0.8	TN**1604...	2.7
T40V-PTUNR16C	TSUPPARI	50	Rc1/2	40	27	400	55	88	37	-10	0.8	TN**1604...	2.7
T50W-PTUNR16C	TSUPPARI	63	Rc1/2	50	35	450	65	63	47	-8	0.8	TN**1604...	2.7

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н-м) для зажима ** r_e : Стандартный радиус при вершине

Примечание: • отверстие пластины соответствует стандарту ISO.

• Длина державок не всегда соответствует ISO.

• Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт 1	Зажимной винт 2	Ключ 1	Ключ 2	Пружина	Рычаг
T**-PTUNR11...	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N
T25S-PTUNR16C	ELST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33
T**-PTUNR16C	LST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3

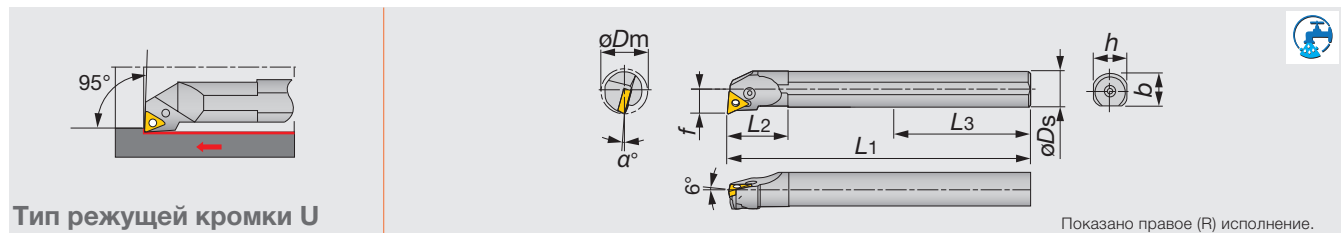
Справочные страницы

S-PDUNR/L: Пластины → **B061** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**

T-PTUNR: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

A/S-PTUNR/L

Расточные державки под негативную треугольную пластину и креплением рычагом.



Тип режущей кромки U

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	b	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина	Усилие зажима*
S16M-PTUNR/L11	Сталь	20	16	11	150	30	15	15.5	-14	0.4	TN**1103...	1.7
S20Q-PTUNR/L11	Сталь	25	20	13	180	35	18	19	-12	0.4	TN**1103...	1.7
S25R-PTUNR/L16	Сталь	32	25	17	200	40	23	24	-12	0.8	TN**1604...	2.7
A32S-PTUNR/L16	Сталь	40	32	22	250	50	30	29.5	-12	0.8	TN**1604...	2.7

*Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима ** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Примечание: • отверстие пластины соответствует стандарту ISO.

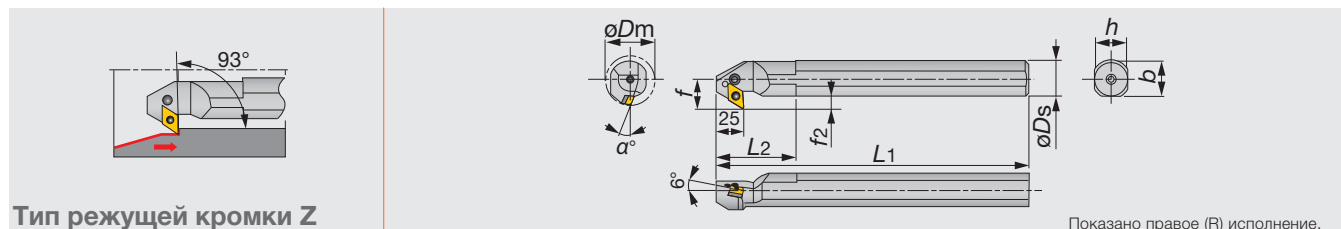
• Длина инструмента может отличаться от стандарта ISO.

• Пластина правого исполнения используется для державок левого исполнения и наоборот.

Запасные части	Подкладная	Зажимной винт 1	Зажимной винт 2	Ключ 1	Ключ 2	Пружина	Рычаг	Втулка подачи СОЖ (заказывается отдельно)
S**-PTUNR/L11	-	LCS22A	-	P-2F	-	-	LCL22N	-
S25R-PTUNR16	ELST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	-
S25R-PTUNL16	ELST317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL33	-
A32S-PTUNR16	LST317BR	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	(EA-32)
A32S-PTUNL16	LST317BL	-	LCS3	-	P-2.5	LSP3	LCL3	(EA-32)

S-PDZNR/L

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 55° и креплением рычагом.



Тип режущей кромки Z

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	f_2	b	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина
S32S-PDZNR/L15	Сталь	40	32	22	275	55	30	6	29.5	-13	0.8	DN**1504...
S40T-PDZNR15	Сталь	50	40	27	325	60	37	7	37.5	-10	0.8	DN**1504...
S50U-PDZNR15	Сталь	60	50	35	375	65	47	10	47.5	-8	0.8	DN**1504...

** r_{ϵ} : Стандартный радиус при вершине

Примечание. Пластина правого исполнения используется для державок правого исполнения и наоборот

Запасные части	Подкладная	Зажимной винт	Ключ	Пружина	Рычаг
S32S-PDZNR15	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
S32S-PDZNL15	LSZ42BL	LCS4	P-3	LSP4	LCL4
S*0*-PDZNR15	LSZ42BR	LCS4	P-3	LSP4	LCL4

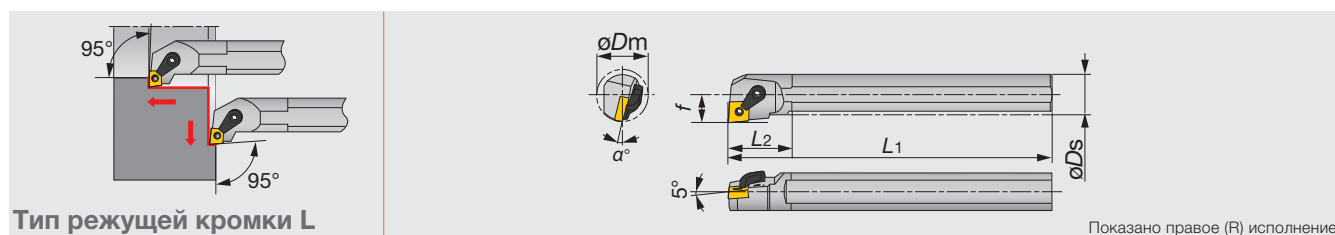
Справочные страницы

A/S-PTUNR/L: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

S-PDZNR/L: Пластины → **B061** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**

S-MCLNR/L

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 80° и комбинированным креплением.



Тип режущей кромки L

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	b	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина
S25R-MCLNR/L12	Сталь	32	25	17	200	40	23	22.5	-12	0.8	CN**1204...

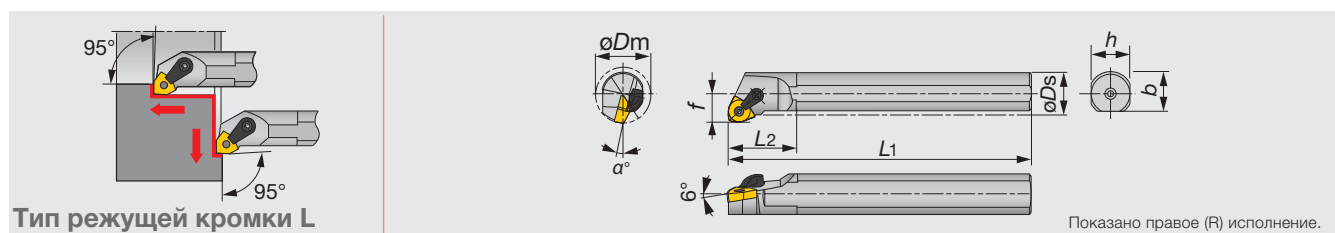
**re: Стандартный радиус при вершине

Примечание: При использовании правой или левой пластин, правая пластина (R) используется для левой державки (тип MCLNL **), а левая пластина (L) используется для правой державки (MCLNR * * тип).

Обозначение	Прижим	Ось	Зажимной винт	Ключ 1	Ключ 2
S25R-MCLNR/L12	MCPM-21	MLP44	MCS620-3	P-3	P-2.5F

S-MWLNR/L

Расточные державки под негативную пластину "Тригон" и комбинированным креплением.



Тип режущей кромки L

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	b	α°	r_{ϵ}^{**}	Пластина
S25R-MWLNR/L08	Сталь	32	25	17	200	40	23	22.5	-12	0.8	WN**0804...
S32S-MWLNR/L08	Сталь	44	32	22	250	50	30	29.5	-10	0.8	WN**0804...
S40T-MWLNR/L08	Сталь	54	40	27	300	60	37	37.5	-10	0.8	WN**0804...
S50U-MWLNR/L08	Сталь	70	50	35	350	75	47	47.5	-10	0.8	WN**0804...

**re: Стандартный радиус при вершине

Обозначение	Прижим	Палец	Зажимной винт	Подкладная	Ключ 1	Ключ 2
S25R-MWLNR/L08	MCPM-6	MLP44	MCS520-2.5	-	P-2.5	P-2.5F
S32S-MWLNR/L08	MCPM-6	MLP46	MCS520-2.5	MSW-432BR/L	P-2.5	P-2.5F
S40T-MWLNR/L08	MCPM-6	MLP46	MCS520-2.5	MSW-432BR/L	P-2.5	P-2.5F
S50U-MWLNR/L08	MCPM-6	MLP46	MCS520-2.5	MSW-432BR/L	P-2.5	P-2.5F

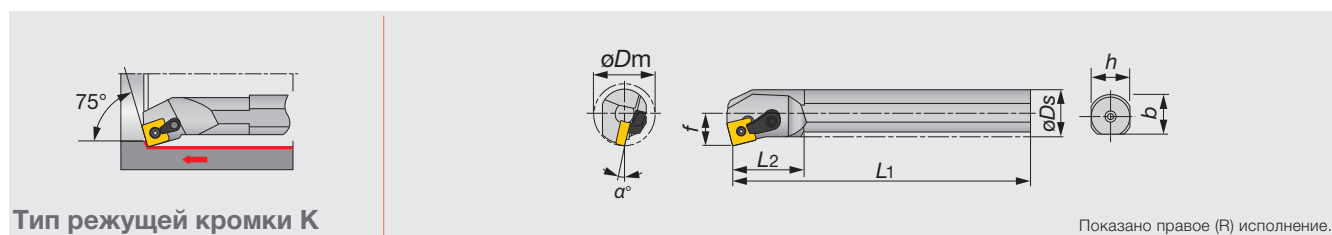
Справочные страницы

S-MCLNR/L: Пластины → B050 -, CBN → B163 -, PCD → B176

S-MWLNR/L: Пластины → B095 -, CBN → B165

S-MSKNR/L

Расточные державки под негативную квадратную пластину и комбинированным креплением.



Тип режущей кромки К

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	b	α°	r_e^{**}	Пластина
S25R-MSKNR/L12	Сталь	32	25	17	200	40	23	22.5	-12	0.8	SN**1204...

** r_e : Стандартный радиус при вершине

Примечание: При использовании правой или левой пластин, правая пластина (R) используется для левой державки (тип MSKNL**), а левая пластина (L) используется для правой державки (MSKNR** тип).

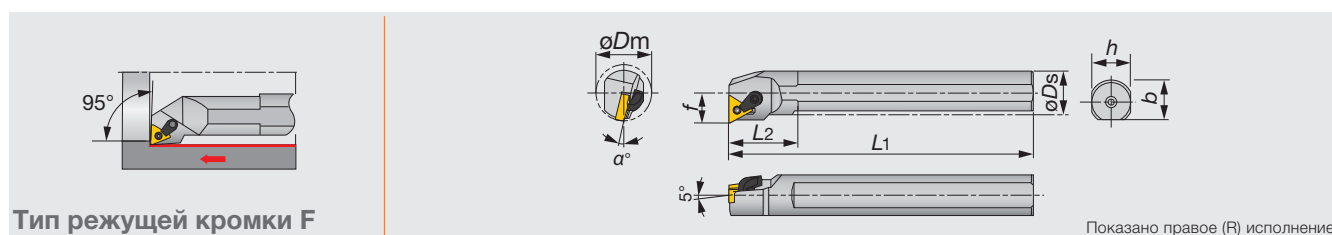
Запасные части

Обозначение	Прижим	Палец	Зажимной винт	Ключ 1	Ключ 2
S25R-MSKNR/L12	MCPM-21 MCL-6*	MLP44	MCS620-3	P-3	P-2.5F

Примечание: * обозначенный тип детали № в прежнем типе №

S-MTFNR/L

Расточные державки под негативную треугольную пластину и комбинированным креплением.



Тип режущей кромки F

Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	h	b	α°	r_e^{**}	Пластина
S25R-MTFNR/L16	Сталь	32	25	17	200	40	23	22.5	-12	0.8	TN**1604...

** r_e : Стандартный радиус при вершине

Примечание: При использовании правой или левой пластин, правая пластина (R) используется для левой державки (тип MTFNL**), а левая пластина (L) используется для правой державки (MTFNR** тип).

Запасные части

Обозначение	Прижим	Палец	Зажимной винт	Ключ 1	Ключ 2
S25R-MTFNR/L16	MCPM-6 MCL-5M*	MLP33L	MCS520-2.5	P-2.5	P-2F

Примечание: * обозначенный тип детали № в прежнем типе №

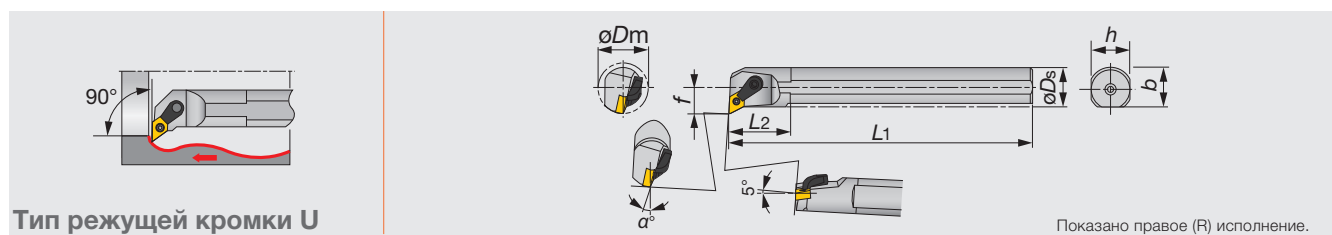
Справочные страницы

S-MSKNR/L: Пластины → **B071** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

S-MTFNR/L: Пластины → **B080** -, CBN → **B164** -, PCD → **B176**

S-MDUNR/L

Расточные державки под негативную ромбическую пластину с углом 55° и комбинированным креплением.



Тип режущей кромки U

Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	h	b	α°	r_e^{**}	Пластина
S25R-MDUNR/L11	Сталь	32	25	17	200	40	23	22.5	-12	0.8	DN**1104...

** r_e : Стандартный радиус при вершине

Примечание: При использовании правой или левой пластин, правая пластина (R) используется для левой державки (тип MDUNL **), а левая пластина (L) используется для правой державки (MDUNR ** тип).

Запасные части

Обозначение	Прижим	Палец	Зажимной винт	Ключ 1	Ключ 2
S25R-MDUNR/L11	MCPM-21 MCL-6*	MLP33L	MCS620-3	P-3	P-2F

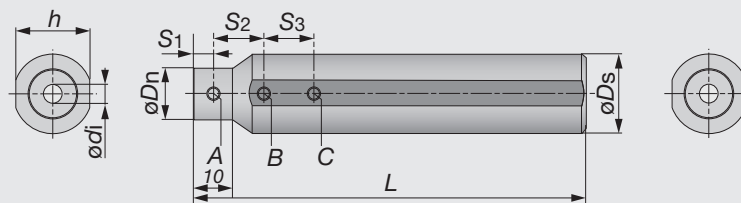
Примечание: * обозначенный тип детали № в прежнем варианте №



Расточные державки

Справочные страницы

S-MDUNR/L: Пластины → B061 -



Обозначение	ϕD_s	ϕd_i	ϕD_n	L	h	S1	S2	S3
BLM159-04	15.875	4	15	100	15	5	15	15
BLM159-05	15.875	5	15	100	15	5	15	15
BLM159-06	15.875	6	15	100	15	5	20	20
BLM159-07	15.875	7	15	100	15	5	20	20
BLM16-04	16	4	15	100	15	5	15	15
BLM16-05	16	5	15	100	15	5	15	15
BLM16-06	16	6	15	100	15	5	20	20
BLM16-07	16	7	15	100	15	5	20	20
BLM19-04	19.05	4	18	100	18	5	15	15
BLM19-05	19.05	5	18	100	18	5	15	15
BLM19-06	19.05	6	18	100	18	5	20	20
BLM19-07	19.05	7	18	100	18	5	20	20
BLM20-04	20	4	13	100	19	5	15	15
BLM20-05	20	5	14	100	19	5	15	15
BLM20-06	20	6	15	100	19	5	20	20
BLM20-07	20	7	16	100	19	5	20	20
BLM22-04	22	4	13	125	21	5	15	15
BLM22-05	22	5	14	125	21	5	15	15
BLM22-06	22	6	15	125	21	5	20	20
BLM22-07	22	7	16	125	21	5	20	20
BLM25-04	25	4	13	125	24	5	15	15
BLM25-05	25	5	14	125	24	5	15	15
BLM25-06	25	6	15	125	24	5	20	20
BLM25-07	25	7	16	125	24	5	20	20
BLM254-04	25.4	4	13	125	24	5	15	15
BLM254-05	25.4	5	14	125	24	5	15	15
BLM254-06	25.4	6	15	125	24	5	20	20
BLM254-07	25.4	7	16	125	24	5	20	20

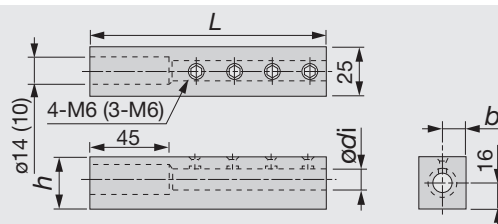
Запасные части



Обозначение	Зажимной винт А	Зажимной винт В, С	Ключ	Уплотнительная крышка (Дополнительные детали: внутренний винт)
BLM159, 16...	SSHМ4-4	SSHМ4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM19-04	SSHМ4-4	SSHМ4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM19-05, 06, 07	SSHМ4-4	SSHМ4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM20-04, 05	SSHМ4-4	SSHМ4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM20-06, 07	SSHМ4-4	SSHМ4-4	P-2	CA-16(M6)
BLM22-...	SSHМ4-4	SSHМ4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM25-04, 05	SSHМ4-4	SSHМ4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-06	SSHМ4-4	SSHМ4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM25-07	SSHМ4-4	SSHМ4-6	P-2	CA-16(M6)
BLM254-04, 05, 06	SSHМ4-4	SSHМ4-8	P-2	CA-16(M6)
BLM254-07	SSHМ4-4	SSHМ4-6	P-2	CA-16(M6)

BLS втулки.

Втулки для расточных резцов с квадратным хвостовиком (основной тип).



Обозначение	$\varnothing di$	L	h	b
BLS16-08	8	125	28	12.5
BLS16-10	10	125	28	12.5
BLS16-12	12	125	28	12.5

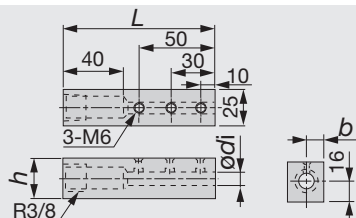
Запасные части



Обозначение	Ключ
BLS16-...	P-3

BLS-C втулки.

Втулки для расточных резцов с квадратным хвостовиком (короткий тип).



Обозначение	$\varnothing di$	L	h	b
BLS16-08C	8	100	28	12.5
BLS16-10C	10	100	28	12.5
BLS16-12C	12	100	28	12.5

Запасные части

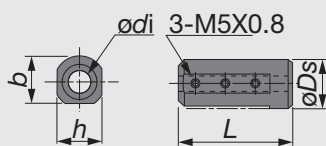


Обозначение	Ключ
BLS16-**C	P-3



BLM втулки

Втулки для расточных резцов с круглым хвостовиком.



Обозначение	$\varnothing d_i$	$\varnothing D_s$	L	h	b
BLM19-08	8	19.05	100	18	18
BLM20-08	8	20	100	19	18
BLM22-08	8	22	125	21	21
BLM254-08	8	25.4	125	24	24
BLM25-08C	8	25	55	24	23
BLM25-10C	10	25	55	24	23
BLM25-12C	12	25	55	24	23

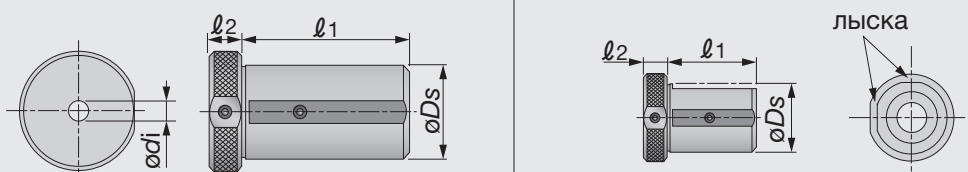
Запасные части

Обозначение	Ключ
BLM...	P-2.5

Расточные державки

BLC втулка

Стандартные втулки для расточных резцов с круглым хвостовиком.

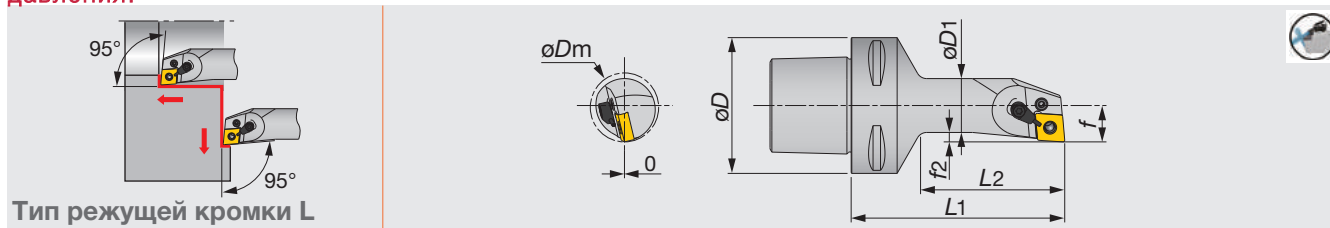


Обозначение	$\varnothing d_i$	l_1	l_2	$\varnothing D_s$
BLC40-8	8	73	13	40
BLC40-10	10	73	13	40
BLC40-12	12	73	13	40
BLC40-16	16	73	13	40
BLC32-8C	8	45	20	32
BLC32-10C	10	45	20	32
BLC32-12C	12	45	20	32
BLC40-8C	8	55	13	40
BLC40-10C	10	55	13	40
BLC40-12C	12	55	13	40
BLC40-16C	16	55	13	40

Запасные части

Обозначение	Ключ
BLC40-8	P-3
BLC40-1...	P-4
BLC32-8C	P-3
BLC32-1*С	P-4
BLC40-8C	P-3
BLC40-1*С	P-4

Расточная державка с креплением пластины рычагом, системой TungCar, углом в плане 95°. Для негативной ромбической пластины 80°. Возможность использования хладагента высокого давления.



Тип режущей кромки L

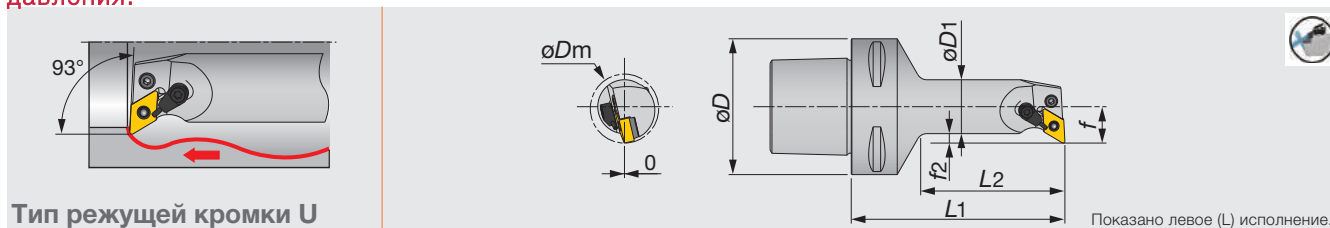
Обозначение	øD _m	øD	øD ₁	L ₁	L ₂	f	f ₂	r _ε **	Пластина
C6PCLNL17100-12-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	CN**1204...

* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима
 **r_ε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Сопло подачи СОЖ	Ключ	Рычаг
C6PCLNL17100-12-CHP	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5F	LCL43N

Расточная державка с креплением пластины рычагом, системой TungCar, углом в плане 93°. Для негативной ромбической пластины 55°. Возможность использования СОЖ высокого давления.



Тип режущей кромки U

Обозначение	øD _m	øD	øD ₁	L ₁	L ₂	f	f ₂	r _ε **	Пластина
C6PDUNL17100-1104-CHP	32	63	25	100	67.5	17	4.5	0.8	DN**1104...

* Крутящий момент: рекомендуемый момент (Н·м) для зажима
 **r_ε: Стандартный радиус при вершине

Запасные части

Обозначение	Подкладная	Зажимной винт	Сопло подачи СОЖ	Ключ	Пружина	Рычаг
C6PDUNL17100-1104-CHP	ELSD317BL	LCS43	S-CU-CHP	P-2.5	LSP3	LCL33L

Справочные страницы

C-PCLNL-CHP: Пластины → **B050** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**

C-PDUNL-CHP: Пластины → **B061** -, CBN → **B163** -, PCD → **B176**

Точение - нарезание резьбы.



TUNGTHREAD

Пластины и державки для нарезания резьбы.

B384



**Резьбонарезной инструмент для
нефте-газовой отрасли.**

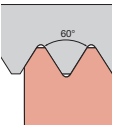
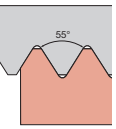
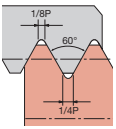
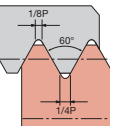
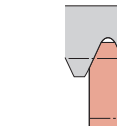
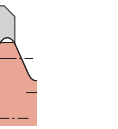
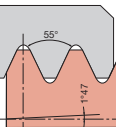
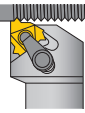
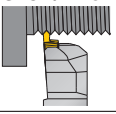
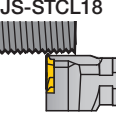
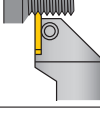
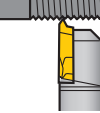
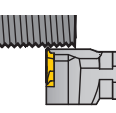
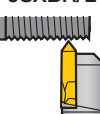

Серия инструментов для обработки деталей соединений трубопроводов.

B427



TungThread

Tungaloy B377

Тип резьбы.	Пластины неполного профиля		Пластины полного профиля				
	60°	55°	ISO метрическая	Унифицированная	Whitworth	Параллельная трубная резьба	Коническая трубная резьба
	-	-	M	UNC, UNF UNEF	BSW, BSF W	G BSP, PF	R, PT, BSPT
Профиль резьбы							
Тип инструмента							
Тип ST  B398	0.5 ~ 6 мм. 48 ~ 4TPI B384	0.5 ~ 5 мм. 48 ~ 5TPI B385	0.5 ~ 6 мм. B386	32 ~ 5TPI B388	28 ~ 5TPI B390	28 ~ 11TPI B391	
TETRAMCUT STCR/L-18  B421	0.8 ~ 3 мм. 32 ~ 8TPI B423	—	—	—	—	—	—
TETRAMCUT JS-STCL18  B422	0.8 ~ 3 мм. 32 ~ 8TPI B423	—	—	—	—	—	—
TT-R/L  B420	~ 3 мм. ~ 8TPI B419	~ 3 мм. ~ 8TPI B419	—	—	—	—	—
JSTTR/L  B424	0.5 ~ 1 мм. 48 ~ 25TPI B425	0.5 ~ 1 мм. 48 ~ 25TPI B425	—	—	—	—	—
JS-TTL3  B424	0.5 ~ 1 мм. 48 ~ 25TPI B425	0.5 ~ 1 мм. 48 ~ 25TPI B425	—	—	—	—	—
JSXBR/L  B426	0.5 ~ 1 мм. 48 ~ 25TPI B426	—	—	—	—	—	—
TUNG-CLAMP  C021	1.27 ~ 4.23 мм. 20 ~ 6TPI C023	—	—	—	—	—	—

Номер страницы для деталей продукта отображается красным цветом.

Тип резьбы.	Полный профиль				
	Национальная коническая трубная резьба.		30° Трапецеидальная	DIN 405 Круглая	UNJ
	NPT	NPTF	TR	Rd	UNJC, UNJF
Профиль резьбы					
Тип инструмента					
Тип ST	27 ~ 8TPI	27 ~ 8TPI	1.5 ~ 6 мм.	8TPI, 6TPI	32 ~ 8TPI
	B392	B393	B394	B396	B396
Гребенка	11.5TPI, 8TPI	—	—	—	—
	B434				

Тип резьбы.	Полный профиль						
	API НКТ и обсадные трубы		API Герметичное муфтовое соединение			ACME	STUB ACME
	Круглая	Buttress	V-0.038R	V-0.040	V-0.050		
Профиль резьбы							
Тип инструмента							
ST type	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF)	—	—	—	12 ~ 5TPI	—
	B395	B395				B394	
Горизонтальное расположение (односторонняя)	—	5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF)	—	—	—	—	—
		B428					
Горизонтальное расположение (двухсторонняя)	—	—	4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF)	5TPI (3TPF)	4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF)	—	—
			B430	B430	B430		
По краю	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF)	—	—	—	16 ~ 3TPI	16 ~ 3TPI
	B433	B433				B433	B433
Гребенка	10TPI, 8TPI	5TPI (0.75TPF)	—	—	—	—	—
	B434	B434					

Номер страницы для деталей продукта отображается красным цветом.

Тип резьбы.	Неполный профиль		Полный профиль				
	60°	55°	ISO метрическая	Унифицированная	Whitworth	Параллельная трубная резьба	Коническая трубная резьба
	-	-	M	UNC, UNF, UNEF	BSW, BSF, W	G, Rp, BSP, PF, PS	Rc, PT, BSPT
Профиль резьбы							
Тип инструмента							
Тип ST	0.5 ~ 6 мм. 48 ~ 4TPI	0.5 ~ 5 мм. 48 ~ 5TPI	0.5 ~ 6 мм.	32 ~ 5TPI	28 ~ 5TPI	19 ~ 11TPI	
B399	B384	B385	B386	B388	B390	B391	
TT-R/L	~ 3 мм. ~ 8TPI	~ 3 мм. ~ 8TPI	—	—	—	—	—
B420	B419	B419					
TUNET-CLAMP	2.11 ~ 5.08 мм. 12 ~ 5TPI	—	—	—	—	—	—
C022	C023						

Тип резьбы.	Полный профиль			
	Национальная коническая трубная резьба.		30° Трапецеидальная	DIN 405 Круглая
	NPT	NPTF	TR	Rd
Профиль резьбы				
Тип инструмента				
Тип ST	27 ~ 8TPI	14 ~ 8TPI	1.5 ~ 5 мм.	6TPI
B399	B392	B393	B394	B396
Гребенка	11.5TPI, 8TPI	—	—	—
B435	B435			

Номер страницы для деталей продукта отображается красным цветом.

Тип резьбы.	Полный профиль						
	API НКТ и обсадные трубы		API Герметичное муфтовое соединение			ACME	STUB ACME
	Круглая	Buttress	V-0.038R	V-0.040	V-0.050		
Профиль резьбы							
Тип инструмента							
Тип ST 	10TPI, 8TPI B395	5TPI (0.75TPF) B395	—	—	—	12 ~ 5TPI B394	—
Горизонтальное расположение (односторонняя) 	—	5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF) B428	—	—	—	—	—
Горизонтальное расположение (двухсторонняя) 	—	—	4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF) B430	5TPI (3TPF) B430	4TPI (2TPF) 4TPI (3TPF) B430	—	—
На краю 	10TPI, 8TPI B432	5TPI (0.75TPF) 5TPI (1TPF) B433	—	—	—	—	—
Гребенка 	10TPI, 8TPI B435	5TPI (0.75TPF) B435	—	—	—	—	—

Номер страницы для деталей продукта отображается красным цветом.



Резьбонарезной
инструмент

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Обрабатываемый материал	Твердость	Скорость резания: Vc (м/мин.)			
			AH725	T313V	NS9530	TH10
P	Углеродистые стали	< 200HB	80 - 180	100 - 200	150 - 200	-
		> 200HB	60 - 160	100 - 150	100 - 170	-
M	Нержавеющие стали	-	50 - 130	70 - 130	-	-
K	Серые чугуны	-	-	70 - 150	-	70 - 90
N	Цветные металлы	-	-	-	-	100 - 500
S	Жаропрочные сплавы	-	-	-	-	10 - 40
H	Твердые материалы	50 ~ 60HRC	-	-	-	10 - 30

Система обозначения пластин TAC.

16 I R 175 ISO - B

1 Размер пластины		2 Наружная или внутренняя		3 Направление пластины		4 Шаг (TPI- витков на дюйм)		5 Тип резьбы		6 Стружколом	
Символ	Вписанная окружность(мм)	E	Наружная	R	Правая	Пластины неполного профиля		Пластины неполного профиля		B	Имеется (Основной выбор)
06	-	I	Внутренняя	L	Левая	A	Шаг: 0.5 ~ 1.5 мм. TPI: 48 ~ 16	60°	60° угол резьбы	M	Имеется
11	6.35					AG	Шаг: 0.5 ~ 3 мм. TPI: 48 ~ 8	55°	55° угол резьбы	CB	Имеется
16	9.525					G	Шаг: 1.75 ~ 3 мм. TPI: 14 ~ 8	TR	30° трапецидальная	-	Без
22	12.7					N	Шаг: 3.5 ~ 5 мм. TPI: 7 ~ 5	ACME	29° трапецидальная		
27	15.875					Z	Шаг: 4 ~ 6 мм. TPI: 6 ~ 4	Пластины полного профиля			
						Пластины полного профиля		ISO	Метрическая		
						Шаг (мм)×10 или 100 TPI (витков на дюйм) (Пример) 05: 0.5 мм шаг×10 175: 1.75 мм шаг×100 14: 14 витков на 25.4 мм.		UN	Унифицированная		
								W	Whitworth		
								PT	Коническая трубная		
								NPT	Национальная коническая трубная резьба.(США)		
								NPTF	Национальная коническая трубная резьба.(США)		
								RAPI	API круглая		
								RD			
								BAPI	API buttress		
								RD	Круглая (DIN405)		
								UNJ	Аэрокосмическая		

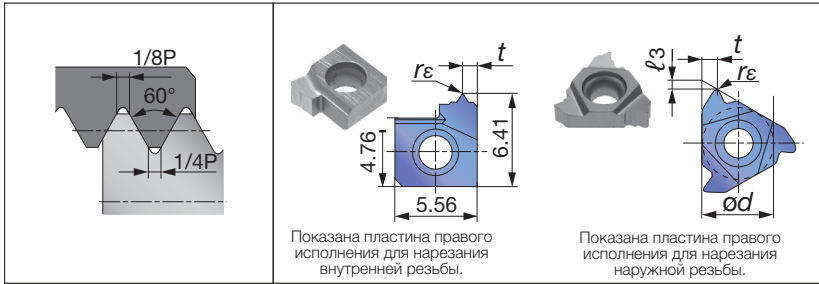
Примечание: Пожалуйста учитывайте новую маркировку пластин для внутренней резьбы т.е. "N" → "I" (пример) Старая: 16NR15ISO

Новая: 16IR15ISO





ISO метрическая резьба.



Применяемая державка.

Размер пластины	Наружная	Внутренняя
6		SNR/L000*K06SC... SNR/L000*H06...
11		SNR/L**11...
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22...	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...
27	CER/L**27...	CNR/L**27...

Пластины полного профиля.

Размер пластины	Шаг	TPI	Направление	Наружная пластина							Внутренняя пластина								
				Обозначение	Сплав			ød	t	ℓ3	rε	Обозначение	Сплав			ød	t	ℓ3	rε
					С покрытием		Без покрытия						С покрытием		Без покрытия				
					AH725	T313V	TH10						AH725	T313V	TH10				
6	0.75	R								61R075ISO	●	●	-	0.5	-	0.05			
6	1	R								61R10ISO	●	●	-	0.9	-	0.07			
6	1.25	R								61R125ISO	●	●	-	0.9	-	0.09			
6	1.5	R								61R15ISO	●	●	-	0.9	-	0.11			
6	1.75	R								61R175ISO	●	●	-	0.9	-	0.12			
6	2	R								61R20ISO	●	●	-	0.9	-	0.14			
11	0.5	R								111R05ISO	●	●	6.35	0.5	1.2	0.04			
11	0.75	R								111R075ISO	●	●	6.35	0.5	1.2	0.05			
11	1	R								111R10ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.07			
11	1	L								111L10ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.07			
11	1.25	R								111R125ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.09			
11	1.25	L								111L125ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.09			
11	1.5	R								111R15ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.11			
11	1.5	L								111L15ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.11			
11	1.75	R								111R175ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.12			
11	1.75	L								111L175ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.12			
11	2	R								111R20ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.14			
11	2	L								111L20ISO	●	●	6.35	0.9	0.7	0.14			
16	0.5	R	16ER05ISO	●	●	●	9.525	0.5	1.2	0.06	161R05ISO	●	●	9.525	0.5	1.2	0.04		
16	0.75	R	16ER075ISO	●	●	●	9.525	0.5	1.2	0.09	161R075ISO	●	●	9.525	0.5	1.2	0.05		
16	1	R	16ER10ISO	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.13	161R10ISO	●	●	9.525	0.9	0.7	0.07		
16	1	L	16EL10ISO				9.525	0.9	0.7	0.13	161L10ISO	●	●	9.525	0.9	0.7	0.07		
16	1.25	R	16ER125ISO	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.16	161R125ISO	●	●	9.525	0.9	0.7	0.09		
16	1.25	L	16EL125ISO				9.525	0.9	0.7	0.16	161L125ISO	●	●	9.525	0.9	0.7	0.09		
16	1.5	R	16ER15ISO	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.19	161R15ISO	●	●	9.525	0.9	0.7	0.11		
16	1.5	L	16EL15ISO	●	●	●	9.525	0.9	0.7	0.19	161L15ISO	●	●	9.525	0.9	0.7	0.11		
16	1.75	R	16ER175ISO	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.22	161R175ISO	●	●	9.525	1.6	1.2	0.12		
16	2	R	16ER20ISO	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.25	161R20ISO	●	●	9.525	1.6	1.2	0.14		
16	2	L	16EL20ISO	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.25	161L20ISO	●	●	9.525	1.6	1.2	0.14		
16	2.5	R	16ER25ISO	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.31	161R25ISO	●	●	9.525	1.6	1.2	0.18		
16	3	R	16ER30ISO	●	●	●	9.525	1.6	1.2	0.38	161R30ISO	●	●	9.525	1.6	1.2	0.21		
16	3	L	16EL30ISO				9.525	1.6	1.2	0.38	161L30ISO	●	●	9.525	1.6	1.2	0.21		

● : Складская позиция
/ Количество в упаковке = 5 шт.

Размер пластины	Шаг	ТРИ	Направление	Наружная пластина								Внутренняя пластина							
				Обозначение	Сплав			ød	t	ℓз	rε	Обозначение	Сплав			ød	t	ℓз	rε
					С покрытием	Без покрытия							С покрытием	Без покрытия					
					AH725	T313V	TH10						AH725	T313V	TH10				
22	3.5	R	22ER35ISO	●	●	12.7	2.5	1.7	0.44	22IR35ISO	●	●	12.7	2.5	1.7	0.25			
22	4	R	22ER40ISO	●	●	12.7	2.5	1.7	0.5	22IR40ISO	●	●	12.7	2.5	1.7	0.28			
22	4.5	R	22ER45ISO	●		12.7	2.5	1.7	0.56	22IR45ISO	●		12.7	2.5	1.7	0.32			
22	5	R	22ER50ISO	●	●	12.7	2.5	1.7	0.63	22IR50ISO	●	●	12.7	2.5	1.7	0.35			
27	6	R	27ER60ISO	●	●	15.875	3.2	2.2	0.75	27IR60ISO	●	●	15.875	3.2	2.2	0.42			

Пластины полного профиля со стружколомом.

Размер пластины	Шаг	ТРИ	Направление	Наружная пластина								Внутренняя пластина							
				Обозначение	Сплав		ød	t	ℓз	rε	Обозначение	Сплав		ød	t	ℓз	rε		
					С покрытием	Кермет						С покрытием	Кермет						
					AH725	NS9530						AH725	NS9530						
11	0.5	R								11IR05ISO-B	●		6.35	0.5	1.2	0.04			
11	0.5	R								11IR05ISO-M		●	6.35	0.5	1.2	0.04			
11	0.75	R								11IR075ISO-B	●		6.35	0.5	1.2	0.05			
11	0.75	R								11IR075ISO-M		●	6.35	0.5	1.2	0.05			
11	1	R								11IR10ISO-B	●		6.35	0.9	0.7	0.08			
11	1	R								11IR10ISO-M		●	6.35	0.9	0.7	0.08			
11	1.25	R								11IR125ISO-B	●		6.35	0.9	0.7	0.1			
11	1.25	R								11IR125ISO-M		●	6.35	0.9	0.7	0.1			
11	1.5	R								11IR15ISO-B	●		6.35	0.9	0.7	0.12			
11	1.5	R								11IR15ISO-M		●	6.35	0.9	0.7	0.12			
11	1.75	R								11IR175ISO-B	●		6.35	0.9	0.7	0.12			
11	1.75	R								11IR175ISO-M		●	6.35	0.9	0.7	0.12			
11	2	R								11IR20ISO-B	●		6.35	0.9	0.7	0.14			
11	2	R								11IR20ISO-M		●	6.35	0.9	0.7	0.14			
16	0.5	R	16ER05ISO-M		●	9.525	0.5	1.2	0.06										
16	0.75	R	16ER075ISO-B	●*		9.525	0.6	0.6	0.08										
16	0.75	R	16ER075ISO-M		●	9.525	0.5	1.2	0.09										
16	1	R	16ER10ISO-B	●*		9.525	0.7	0.7	0.11	16IR10ISO-B	●*		9.525	0.7	0.6	0.05			
16	1	R	16ER10ISO-M	●	●	9.525	0.9	0.7	0.13	16IR10ISO-M		●	9.525	0.9	0.7	0.08			
16	1.25	R	16ER125ISO-B	●*		9.525	0.9	0.8	0.14	16IR125ISO-B	●*		9.525	0.9	0.8	0.07			
16	1.25	R	16ER125ISO-M		●	9.525	0.9	0.7	0.16	16IR125ISO-M		●	9.525	0.9	0.7	0.1			
16	1.5	R	16ER15ISO-B	●*		9.525	1	0.8	0.19	16IR15ISO-B	●*		9.525	1	0.8	0.08			
16	1.5	R	16ER15ISO-M	●	●	9.525	0.9	0.7	0.19	16IR15ISO-M	●	●	9.525	0.9	0.7	0.12			
16	1.75	R	16ER175ISO-B	●*		9.525	1.2	0.9	0.2	16IR175ISO-B	●*		9.525	1.2	0.9	0.10			
16	1.75	R	16ER175ISO-M		●	9.525	1.6	1.2	0.22	16IR175ISO-M		●	9.525	1.6	1.2	0.14			
16	2	R	16ER20ISO-B	●*		9.525	1.3	1	0.24	16IR20ISO-B	●*		9.525	1.3	1	0.11			
16	2	R	16ER20ISO-M	●	●	9.525	1.6	1.2	0.25	16IR20ISO-M		●	9.525	1.6	1.2	0.14			
16	2.5	R	16ER25ISO-B	●*		9.525	1.5	1.1	0.3	16IR25ISO-B	●*		9.525	1.5	1.1	0.14			
16	2.5	R	16ER25ISO-M		●	9.525	1.6	1.2	0.31	16IR25ISO-M		●	9.525	1.6	1.2	0.18			
16	3	R	16ER30ISO-B	●*		9.525	1.6	1.2	0.38	16IR30ISO-B	●*		9.525	1.5	1.1	0.18			
16	3	R	16ER30ISO-M		●	9.525	1.6	1.2	0.38	16IR30ISO-M		●	9.525	1.6	1.2	0.21			
22	3.5	R	22ER35ISO-B	●		12.7	2.3	1.6	0.48										
22	4	R	22ER40ISO-B	●		12.7	2.3	1.6	0.52										

Примечания: ●* Помните, что размеры отличаются в зависимости от "t" и "ℓз".
 Требуется для корректировки позиции режущей кромки.
 Для продукта такого цвета надо изменить подкладную пластину.

Пожалуйста, проверьте комплектующие и, при необходимости, замените подкладную пластину (смотри стр. В397).



Неправильное использование

● : Складская позиция / Количество в упаковке = 5 шт.



Резьбонарезной инструмент

Пластины полного профиля со стружколомом.

Размер пластины	Шаг	TPI	Направление	Наружная пластина					Внутренняя пластина								
				Обозначение	Сплав		ød	t	ℓ ₃	rε	Обозначение	Сплав		ød	t	ℓ ₃	rε
					С покрытием	Кермет						С покрытием	Кермет				
					АН725	NS9530						АН725	NS9530				
16	24	R	16ER24UN-B	●*		9.525	0.8	0.7	0.11								
16	24	R	16ER24UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.13								
16	20	R	16ER20UN-B	●*		9.525	0.9	0.8	0.14	16IR20UN-B	●*		9.525	0.9	0.8	0.06	
16	20	R	16ER20UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.16	16IR20UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.09	
16	18	R	16ER18UN-B	●*		9.525	1	0.8	0.15	16IR18UN-B	●*		9.525	1	0.8	0.08	
16	18	R	16ER18UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.18	16IR18UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.1	
16	16	R	16ER16UN-B	●*		9.525	1.1	0.9	0.19	16IR16UN-B	●*		9.525	1.1	0.9	0.09	
16	16	R	16ER16UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.2	16IR16UN-M		●	9.525	0.9	0.7	0.11	
16	14	R	16ER14UN-B	●*		9.525	1.2	1	0.22	16IR14UN-B	●*		9.525	1.2	0.9	0.11	
16	14	R	16ER14UN-M		●	9.525	1.6	1.2	0.23	16IR14UN-M		●	9.525	1.6	1.2	0.13	
16	13	R	16ER13UN-B	●*		9.525	1.3	1	0.24								
16	12	R	16ER12UN-B	●*		9.525	1.4	1.1	0.25	16IR12UN-B	●*		9.525	1.4	1.1	0.12	
16	12	R	16ER12UN-M		●	9.525	1.6	1.2	0.27	16IR12UN-M		●	9.525	1.6	1.2	0.15	
16	8	R	16ER8UN-B	●*		9.525	1.6	1.2	0.41	16IR8UN-B	●*		9.525	1.5	1.1	0.19	
16	8	R	16ER8UN-M		●	9.525	1.6	1.2	0.4	16IR8UN-M		●	9.525	1.6	1.2	0.22	

Примечания: ●* Помните, что размеры отличаются в зависимости от "t" и "ℓ з".
 Требуется для корректировки позиции режущей кромки.

Для продукта такого цвета надо изменить подкладную пластину.

Пожалуйста, проверьте комплектующие и, при необходимости, замените подкладную пластину (смотри стр. В397).



● : Складская позиция
 / Количество в упаковке = 5 шт.



NPTF - (национальная трубная цилиндрическая топливная резьба)



Применяемая державка.

Размер пластины	Наружная	Внутренняя
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Пластины полного профиля.

Размер пластины	Шаг (эталон)	ТП	Направление	Наружная пластина					Внутренняя пластина								
				Обозначение	Сплав		ød	t	l ₃	rε	Обозначение	Сплав		ød	t	l ₃	rε
					С покрытием							С покрытием					
					АН725							АН725					
16 (0.941)	27	R	16ER27NPTF	●		9.525	0.5	1.2	-								
16 (1.411)	18	R	16ER18NPTF	●		9.525	0.9	0.7	-								
16 (1.814)	14	R	16ER14NPTF	●		9.525	1.6	1.2	-	16IR14NPTF	●	9.525	1.6	1.2	-		
16 (2.209)	11.5	R	16ER115NPTF	●		9.525	1.6	1.2	-	16IR115NPTF	●	9.525	1.6	1.2	-		
16 (3.175)	8	R	16ER8NPTF	●		9.525	1.6	1.2	-	16IR8NPTF	●	9.525	1.6	1.2	-		



Резьбонарезной инструмент

● : Складская позиция
/ Количество в упаковке = 5 шт.

30° Трапецеидальная (DIN103)



Применяемая державка.

Размер пластины	Наружная	Внутренняя
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22...	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...
27	CER/L**27...	

Пластины специальные полного профиля. (смотри стр. В403)

Размер пластины	Шаг	ТРИ	Направление	Наружная пластина					Внутренняя пластина						
				Обозначение	Сплав		od	t	l3	Обозначение	Сплав		od	t	l3
					С покрытием						С покрытием				
					АН725	T313V					АН725	T313V			
16	1.5	R	16ER15TR	●		9.525	0.9	0.7	16IR15TR	●		9.525	0.9	0.7	
16	2	R	16ER20TR	●	●	9.525	1.6	1.3	16IR20TR	●	●	9.525	1.6	1.3	
16	3	R	16ER30TR	●	●	9.525	1.6	1.3	16IR30TR	●	●	9.525	1.6	1.3	
22	4	R	22ER40TR	●	●	12.7	2.5	2	22IR40TR	●	●	12.7	2.5	2	
22	5	R	22ER50TR	●	●	12.7	2.5	2	22IR50TR	●	●	12.7	2.5	2	
27	6	R	27ER60TR	●	●	15.875	3.2	2.5							

29° Трапецеидальная (АСМЕ)



Применяемая державка.

Размер пластины	Наружная	Внутренняя
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...
22	CER/L**22...	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

Пластины специальные полного профиля. (смотри стр. В403)

Размер пластины	Шаг (эталон)	ТРИ	Направление	Наружная пластина					Внутренняя пластина						
				Обозначение	Сплав		od	t	l3	Обозначение	Сплав		od	t	l3
					С покрытием						С покрытием				
					АН725	T313V					АН725	T313V			
16 (2.117)	12	R	16ER12ACME	●		9.525	1.6	1.3	16IR12ACME	●		9.525	1.6	1.3	
16 (2.540)	10	R	16ER10ACME	●		9.525	1.6	1.3	16IR10ACME	●		9.525	1.6	1.3	
16 (3.175)	8	R	16ER8ACME	●	●	9.525	1.6	1.3	16IR8ACME	●	●	9.525	1.6	1.3	
22 (4.233)	6	R	22ER6ACME	●	●	12.7	2.5	2	22IR6ACME	●	●	12.7	2.5	2	
22 (5.080)	5	R	22ER5ACME	●	●	12.7	2.5	2	22IR5ACME	●	●	12.7	2.5	2	

● : Складская позиция
/ Количество в упаковке = 5 шт.

API - Круглая замковая резьба.



Применяемая державка.

Размер пластины	Наружная	Внутренняя
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Пластины полного профиля.

Размер пластины	Шаг (эталон)	ТРП	Направление	Наружная пластина					Внутренняя пластина								
				Обозначение	Сплав		ød	t	l ₃	rε	Обозначение	Сплав		ød	t	l ₃	rε
					С покрытием							С покрытием					
					АН725	T313V						АН725	T313V				
16 (2.54)	10	R	16ER10RAPI	●		9.525	1.6	1.2	0.36	16IR10RAPI	●	●	9.525	1.6	1.2	0.36	
16 (3.175)	8	R	16ER8RAPI	●		9.525	1.6	1.2	0.43	16IR8RAPI	●	●	9.525	1.6	1.2	0.43	

Пластины полного профиля со стружколомом.

Размер пластины	Шаг (эталон)	Number of threads	Направление	Наружная пластина					Внутренняя пластина								
				Обозначение	Сплав		ød	t	l ₃	rε	Обозначение	Сплав		ød	t	l ₃	rε
					С покрытием							С покрытием					
					АН725							АН725					
16 (2.54)	10	R	16ER10RD-CB	●		9.525	1.2	1.5	0.36	16IR10RD-CB	●		9.525	1.2	1.5	0.36	
16 (3.175)	8	R	16ER8RD-CB	●		9.525	1.3	1.5	0.43	16IR8RD-CB	●		9.525	1.3	1.5	0.43	

API-упорная трапецеидальная резьба Buttress.



Применяемая державка.

Размер пластины	Наружная	Внутренняя
22	CER/L**22...	TSNR/L**22 SNR/L**22... TCNR/L**22... CNR/L**22...

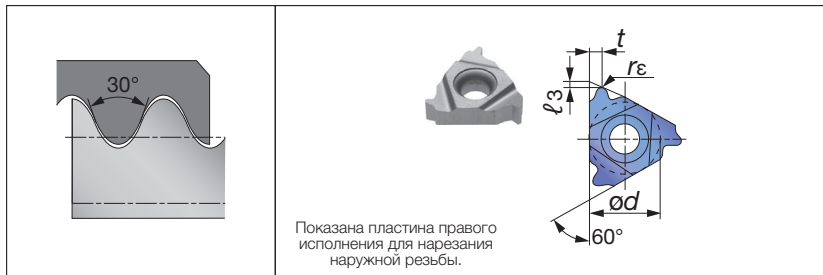
Пластины полного профиля.

Размер пластины	Шаг (эталон)	ТРП	Направление	Наружная пластина					Внутренняя пластина					
				Обозначение	Сплав		ød	t	l ₃	Обозначение	Сплав			
					С покрытием						С покрытием			
					АН725						АН725			
22 (5.08)	5	R	22ER5BAPI	●		12.7	3.72	2.2	22IR5BAPI	●		12.7	3.45	2.2

●: Складская позиция
/ Количество в упаковке = 5 шт.



Резьба круглая (DIN405)



Применяемая державка.

Размер пластины	Наружная	Внутренняя
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16	TSNR/L**16 SNR/L**16... TCNR/L**16... CNR/L**16...

Пластины полного профиля.

Размер пластины	Шаг (эталон)	ТРИ	Направление	Наружная пластина						Внутренняя пластина							
				Обозначение	Сплав		ød	t	l _з	rε	Обозначение	Сплав		ød	t	l _з	rε
					С покрытием							С покрытием					
					АН725							АН725					
16	8	R	16ER8RD-B	●	9.525	1.3	1.4	-									
16	6	R	16ER6RD-B	●	9.525	1.7	1.5	-	16IR6RD-B	●	9.525	1.5	1.4	-			

UNJ (Аэрокосмическая) - унифицированная (дюймовая) резьба с увеличенным радиусом впадины.



Применяемая державка.

Размер пластины	Наружная
16	CER/L**16... B-SER/L**16 B-CER/L**16 BC-SER/L**16

Пластины полного профиля.

Размер пластины	Шаг (эталон)	ТРИ	Направление	Наружная пластина						
				Обозначение	Сплав		ød	t	l _з	rε
					С покрытием					
					АН725					
16	32	R	16ER32UNJ	●	9.525	0.5	1.2	0.13		
16	28	R	16ER28UNJ	●	9.525	0.5	1.2	0.15		
16	24	R	16ER24UNJ	●	9.525	0.9	0.7	0.18		
16	20	R	16ER20UNJ	●	9.525	0.9	0.7	0.21		
16	18	R	16ER18UNJ	●	9.525	0.9	0.7	0.24		
16	16	R	16ER16UNJ	●	9.525	0.9	0.7	0.26		
16	14	R	16ER14UNJ	●	9.525	1.6	1.2	0.3		
16	12	R	16ER12UNJ	●	9.525	1.6	1.2	0.35		
16	10	R	16ER10UNJ	●	9.525	1.6	1.2	0.42		
16	8	R	16ER8UNJ	●	9.525	1.6	1.2	0.53		

●: Складская позиция
/ Количество в упаковке = 5 шт.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ - Замена подкладной пластины.

Пожалуйста, проверьте используемые комплектующие элементы и, при необходимости, замените подкладки (см. следующий список).



Перечень сменных подкладок (типоразмер пластины 16).

Тип державки	Угол подъема	Наружные. Обозначение		Внутренние. Обозначение	
		① Обычный	① Стандартный (новый)	② Обычный	② Стандартный (новый)
Двойное крепление винтом и прижимом сверху	4°	GXE16-4DT	AE16-4DT	GXN16-4DT	AN16-4DT
	3°	GXE16-3DT	AE16-3DT	GXN16-3DT	AN16-3DT
	2°	GXE16-2DT	AE16-2DT	GXN16-2DT	AN16-2DT
	1° (стандарт)	GX16-1DT	A16-1DT	GX16-1DT	A16-1DT
	0°	GXE16-0DT	AE16-0DT	GXN16-0DT	AN16-0DT
	-1°	GXE16-99DT	AE16-99DT	GXN16-99DT	AN16-99DT
	-2°	GXE16-98DT	AE16-98DT	GXN16-98DT	AN16-98DT
Прижимом сверху	4°	GXE16-4	AE16-4	GXN16-4	AN16-4
	3°	GXE16-3	AE16-3	GXN16-3	AN16-3
	2°	GXE16-2	AE16-2	GXN16-2	AN16-2
	1° (стандарт)	GXE16-1	A16-1	GXN16-1	A16-1
	0°	GXE16-0	AE16-0	GXN16-0	AN16-0
	-1°	GXE16-99	AE16-99	GXN16-99	AN16-99
	-2°	GXE16-98	AE16-98	GXN16-98	AN16-98

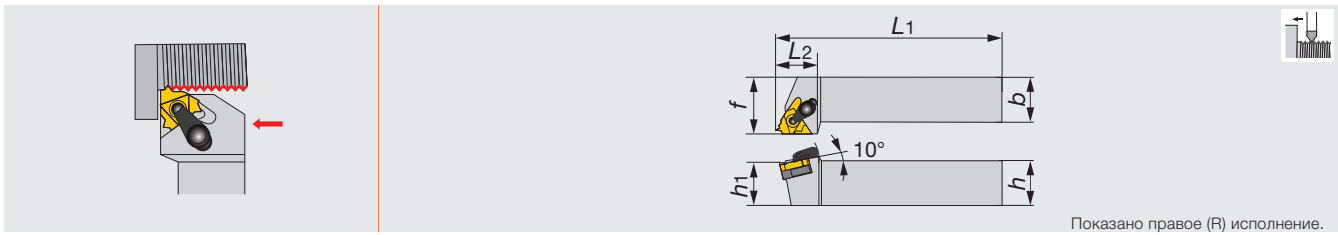
Целевые позиции для замены прокладок (типоразмер пластины 16).

Тип резьбы	Наружная			Внутренняя		
	Обозначение	Сплав	Замена	Обозначение	Сплав	Замена
ISO			① Обычный ↓ ① Стандартный (новый)	16IR15ISO-B	АН725	② Обычный ↓ ② Стандартный (новый)
				16IR175ISO-B	АН725	
				16IR20ISO-B	АН725	
55°	16ERAG55-B	АН725	① Обычный ↓ ① Стандартный (новый)	16IRAG55-B	АН725	② Обычный ↓ ② Стандартный (новый)
				16IRG55-B	АН725	
60°	16ERA60-B	АН725	① Обычный ↓ ① Стандартный (новый)	16IRAG60-B	АН725	② Обычный ↓ ② Стандартный (новый)
				16IRA60-B	АН725	
				16IRG60-B	АН725	
UN			① Обычный ↓ ① Стандартный (новый)	16IR18UN-B	АН725	② Обычный ↓ ② Стандартный (новый)
				16IR16UN-B	АН725	
				16IR14UN-B	АН725	
W			① Обычный ↓ ① Стандартный (новый)	16IR16W-B	АН725	② Обычный ↓ ② Стандартный (новый)
				16IR14W-B	АН725	
PT			① Обычный ↓ ① Стандартный (новый)	16IR14PT-B	АН725	② Обычный ↓ ② Стандартный (новый)
NPT	16ER8NPT-B	АН725		16IR14NPT-B	АН725	
				16IR115NPT-B	АН725	



Резьбонарезной инструмент

Державки для нарезания наружной резьбы с двойным креплением пластины (только для DT)



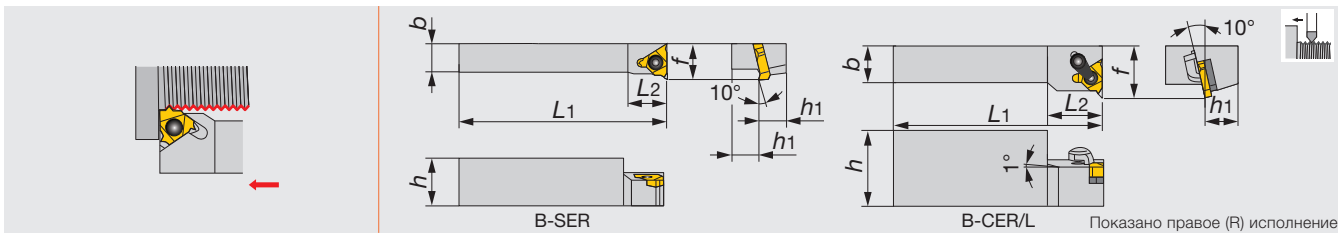
Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
CER/L1212H16DT	12	12	100	24	12	16	16ER/L...
CER/L1616H16DT	16	16	100	24	16	20	16ER/L...
CER/L2020K16DT	20	20	125	24	20	25	16ER/L...
CER/L2525M16DT	25	25	150	28	25	32	16ER/L...
CER/L2525M22DT	25	25	150	31.3	25	32	22ER/L...
CER3232P16T	32	32	170	32	32	40	16ER...
CER3232P22T	32	32	170	32	32	40	22ER...
CER2525M27T	25	25	150	34	25	32	27ER...
CER3232P27T	32	32	170	34	32	40	27ER...

Примечание: Фиксатор для CER/L типа состоит из зажима и зажимного винта.

Подкладочный набор для CER/L типа состоит из подкладки и винта. Стандартные подкладки для CER/L типа могут быть использованы как для левосторонних, так и для правосторонних державок. Используйте одну из сторон в зависимости от направления.

Обозначение	Узел зажима	Зажимной винт	Винт	Подкладная	Узел подкладной	Ключ	Ключ 1	Ключ 2
CERL**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	A16-1DT	-	P-3.5	T-15F	-
CER/L2525M22DT	CSP22	CSTB-4ST	DTS6-4	GX22-1DT	-	P-4	T-15F	T-20F
CER3232P16T	CSP16	-	-	-	A16-1	-	T-15F	-
CER3232P22T	CSP22	-	-	-	NXE22-1	-	T-20F	-
CER**27T	CSP27	-	-	-	NXE27-1	P-4	-	-

Державки для нарезания резьбы на малых токарных станках.



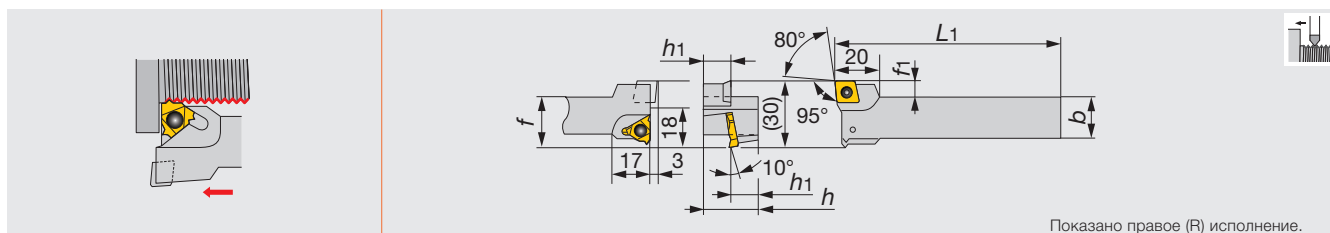
Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
B-SER10H16	20	10	100	15	10	16	16ER...
B-SER12K16	24	12	125	18	12	18	16ER...
B-CER/L16M16	32	16	150	24	16	22	16ER/L...

Обозначение	Узел зажима	Узел подкладной	Зажимной винт	Ключ
B-SER**16	-	-	CSTB-3.5	T-15F
B-CER/L16M16	CSP16	A16-1	-	T-15F

Справочные страницы.

CER/L, B-S/CER/L: Пластины → B384 -, Стандартные режимы резания → B382

Многофункциональная державка для нарезания резьбы на малых токарных станках.



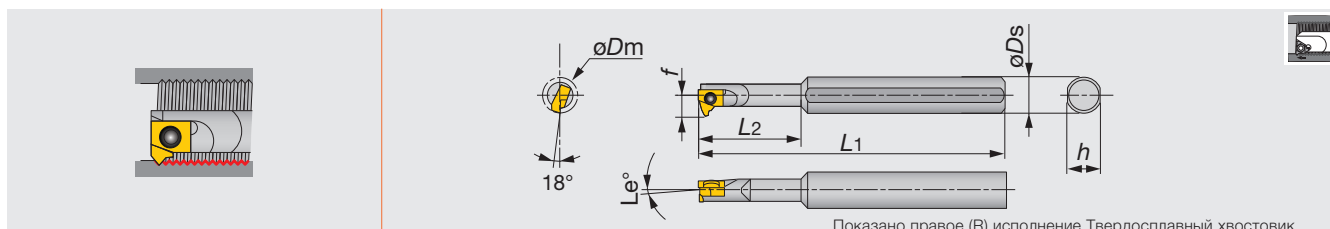
Показано правое (R) исполнение.

Обозначение	h	b	L1	h1	f	f1	Пластина
BC-SER12K16	24	16	125	12	23	7	16ER..., CC*T09T3...

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
BC-SER12K16	CSTB-3.5	T-15F

Малоразмерные державки для нарезания внутренней резьбы. Крепление пластины винтом.



Показано правое (R) исполнение. Твердосплавный хвостовик.

Обозначение	Материал	øDm	øDs	f	L1	L2	h	Le°	Пластина
SNR0006H06-2	Сталь	8	8	4.7	100	18	7	2	6IR...
SNR0006H06-3	Сталь	8	8	4.7	100	18	7	3	6IR...
SNR0008H06-2	Сталь	10	8	5.7	100	18	7	2	6IR...
SNR0008H06-3	Сталь	10	8	5.7	100	18	7	3	6IR...
SNR0006K06SC-2	Тв. сплав	8	8	4.7	125	30	7	2	6IR...
SNR0006K06SC-3	Тв. сплав	8	8	4.7	125	30	7	3	6IR...
SNR0008K06SC-2	Тв. сплав	10	8	5.7	125	18	7	2	6IR...
SNR0008K06SC-3	Тв. сплав	10	8	5.7	125	18	7	3	6IR...

Примечание: При использовании правосторонней или левосторонней пластины, правосторонняя пластина (6IR** типа), используется с правосторонними державками (SNR** типа).

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
SNR0006H06...	CSTB-2L040	T-6F
SNR0008H06...	CSTB-2L	T-6F
SNR0006K06SC...	CSTB-2L040	T-6F
SNR0008K06SC...	CSTB-2L	T-6F



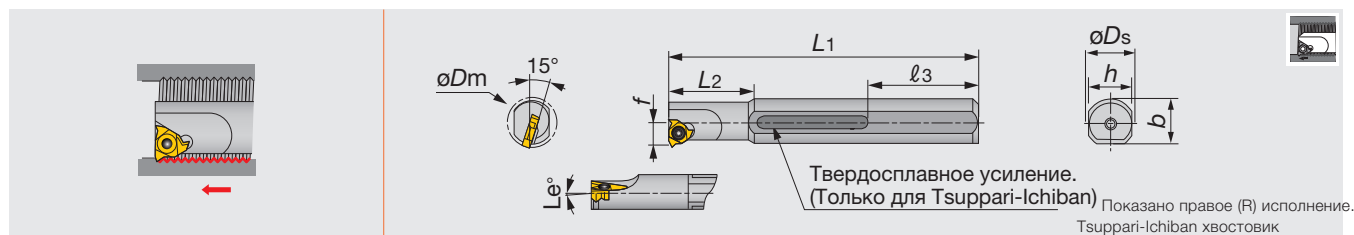
Справочные страницы.

BC-SER/L: Пластины → **B104** - (CC*T09T3...), **B384** - (16ER...),

Стандартные режимы резания → **B382**

SNR/L-2/3: Пластины → **B384** -, Стандартные режимы резания → **B382**

Державки для нарезания внутренней резьбы. Крепление пластины винтом.



Обозначение	Материал	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_s$	f	L_1	L_2	L_3	h	b	Le°	Пластина
TSNR0016Q16	TSUPPARI	19	16	10.6	180	40	59	15	-	1	16IR...
TSNR0020R22	TSUPPARI	24	20	13.9	200	50	49	18	-	1	22IR...
SNR/L0010K11	Сталь	12	16	6.6	125	25	-	15	15.5	1	11IR/L...
SNR0010K11-2	Сталь	12	16	6.6	125	25	-	15	15.5	2	11IR...
SNR0010K11-3	Сталь	12	16	6.6	125	25	-	15	15.5	3	11IR...
SNR/L0013L11	Сталь	15	16	8.2	140	32.5	-	15	15.5	1	11IR/L...
SNR0013L11-2	Сталь	15	16	8.2	140	32.5	-	15	15.5	2	11IR...
SNR0013L11-3	Сталь	15	16	8.2	140	32.5	-	15	15.5	3	11IR...
SNR/L0016M16	Сталь	19	16	10.6	150	40	-	15	15.5	1	16IR/L...
SNR0016M16-2	Сталь	19	16	10.6	150	40	-	15	15.5	2	16IR...
SNR0016M16-3	Сталь	19	16	10.6	150	40	-	15	15.5	3	16IR...
SNR/L0020Q22	Сталь	24	20	13.9	180	50	-	18	19	1	22IR/L...
SNR0020Q22-2	Сталь	24	20	13.9	180	50	-	18	19	2	22IR...
SNR0020Q22-3	Сталь	24	20	13.9	180	50	-	18	19	3	22IR...
SNR0010M11SC	Тв. сплав	13	10	7.4	150	24	-	9	-	1	11IR...
SNR0010M11SC-2	Тв. сплав	13	10	7.4	150	24	-	9	-	2	11IR...
SNR0010M11SC-3	Тв. сплав	13	10	7.4	150	24	-	9	-	3	11IR...
SNR0012P11SC	Тв. сплав	15	12	8.5	170	28	-	11	-	1	11IR...
SNR0012P11SC-2	Тв. сплав	15	12	8.5	170	28	-	11	-	2	11IR...
SNR0012P11SC-3	Тв. сплав	15	12	8.5	170	28	-	11	-	3	11IR...
SNR/L0016R16SC	Тв. сплав	20	16	11.9	200	35	-	15	-	1	16IR/L...
SNR0016R16SC-2	Тв. сплав	20	16	11.9	200	35	-	15	-	2	16IR...

Примечание: При использовании правосторонней или левосторонней пластины, правосторонняя пластина (**IR...типа) используется с левосторонними державками (SNR...типа) а левосторонняя пластина (**IL...типа) используется с левосторонними державками (SNL...типа) .

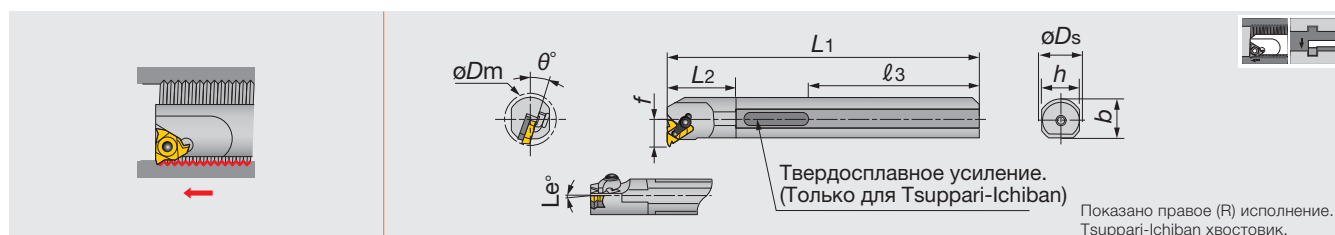
Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
TSNR0016Q16	CSTB-3.5	T-15F
TSNR0020R22	CSTB-4	T-15F
SNR/L00**11...	CSTB-2.5	T-8F
SNR/L0016M16...	CSTB-3.5	T-15F
SNR/L0020Q22...	CSTB-4	T-15F
SNR00**11SC...	CSTB-2.5	T-8F
SNR/L0016R16SC...	CSTB-3.5	T-15F

Справочные страницы.

SNR/L: Пластины → **B384** -, Стандартные режимы резания → **B382**

Державки для нарезания внутренней резьбы с двойным креплением пластины (только для DT)



Обозначение	Материал	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	L_2	L_3	h	b	θ°	Le°	Пластина
TCNR0020R16DT	TSUPPARI	24	20	14	200	30	49	18	-	15	1	16IR...
TCNR0025S16DT	TSUPPARI	29	25	16.5	250	38	64	23	-	15	1	16IR...
TCNR0025S22DT	TSUPPARI	30	25	18.2	250	38	64	23	-	15	1	22IR...
CNR/L0020P16	STEEL	24	20	14	170	30	-	18	19	15	1	16IR/L...
CNR/L0025R16	STEEL	29	25	16.5	200	38	-	23	24	15	1	16IR/L...
CNR/L0032S16	STEEL	37	32	20.1	250	48	-	30	31	15	1	16IR/L...
CNR/L0025R22	STEEL	30	25	18.2	200	38	-	23	24	15	1	22IR/L...
CNR/L0032S22	STEEL	38	32	21.9	250	48	-	30	31	15	1	22IR/L...
CNR0040T27	STEEL	46	40	26.9	300	60	-	37	38.5	10	1	27IR...

Примечание: Зажимные наборы для державок типа CNR/L состоят из зажима и зажимного винта. Наборы подкладок для державок типа CNR/L состоят из подкладок и фиксирующего прокладку винта. Стандартные подкладки для державок CNR/L типа обычно используются с правосторонними и левосторонними державками. При использовании правосторонней или левосторонней пластины, правосторонняя пластина (IR** тип) используется с правосторонней державкой (CNR тип), а левосторонняя пластина (IL** тип) используется с левосторонней державкой (CNL** тип).

Запасные части

Обозначение	Узел зажима	Зажимной винт	Винт	Подкладная	Узел подкладной R	Узел подкладной L	Ключ	Ключ 1	Ключ 2
TCNR002**16DT	CSP16	CSTB-3.5ST	DTS5-3.5	A16-1DT	-	-	P-3.5	T-15F	-
TCNR0025S22DT	CSP22	CSTB-4ST	DTS6-4	GX22-1DT	-	-	P-4	T-15F	T-20F
CNR/L**16	CSP16	-	-	-	A16-1	A16-1	-	T-15F	-
CNR/L**22	CSP22	-	-	-	NXN22-1	NXE22-1	-	T-20F	-
CNR0040T27	CSP27	-	-	-	NXN27-1	NXE27-1	P-4	-	-

Справочные страницы.

CNR/L: Пластины → **V384** -, Стандартные режимы резания → **V382**



Резьбонарезной
инструмент

Способы и методы нарезания резьбы.

Наружная резьба			
Правая резьба		Левая резьба	
Рабочее вращение	Основное	Рабочее вращение	Реверсивное
Направление подачи	К патрону	Направление подачи	К патрону
Исполнение державки	Правое	Исполнение державки	Левое
Исполнение пластины	Правое	Исполнение пластины	Левое
Стандартная подкладная	①	Стандартная подкладная	②
Рабочее вращение	Основное	Рабочее вращение	Реверсивное
Направление подачи	От патрона	Направление подачи	От патрона
Исполнение державки	Левое	Исполнение державки	Правое
Исполнение пластины	Левое	Исполнение пластины	Правое
Стандартная подкладная	④	Стандартная подкладная	③
Рабочее вращение	Реверсивное	Рабочее вращение	Основное
Направление подачи	К патрону	Направление подачи	К патрону
Исполнение державки	Правое	Исполнение державки	Левое
Исполнение пластины	Правое	Исполнение пластины	Левое
Стандартная подкладная	①	Стандартная подкладная	②
Рабочее вращение	Реверсивное	Рабочее вращение	Основное
Направление подачи	От патрона	Направление подачи	От патрона
Исполнение державки	Левое	Исполнение державки	Правое
Исполнение пластины	Левое	Исполнение пластины	Правое
Стандартная подкладная	④	Стандартная подкладная	③

Внутренняя резьба			
Правая резьба		Левая резьба	
Рабочее вращение	Основное	Рабочее вращение	Реверсивное
Направление подачи	К патрону	Направление подачи	К патрону
Исполнение державки	Правое	Исполнение державки	Левое
Исполнение пластины	Правое	Исполнение пластины	Левое
Стандартная подкладная	②	Стандартная подкладная	①
Рабочее вращение	Реверсивное	Рабочее вращение	Основное
Направление подачи	От патрона	Направление подачи	От патрона
Исполнение державки	Левое	Исполнение державки	Правое
Исполнение пластины	Левое	Исполнение пластины	Правое
Стандартная подкладная	③	Стандартная подкладная	④

Стандартная подкладная пластина

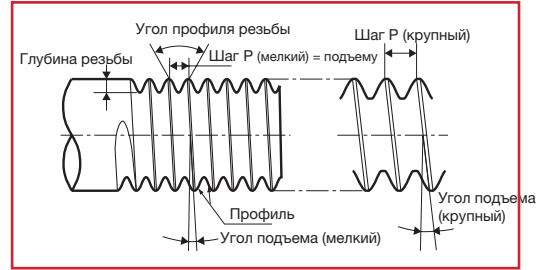
No.	Новая	No.	Новая
①	A16-1DT	②	A16-1DT
	A16-1		A16-1
	GX22-1DT		GX22-1DT
	NXE22-1		NXN22-1
	NXE27-1		NXN27-1
③	AE16-99DT	④	AN16-99DT
	AE16-99		AN16-99
	GXE22-99DT		GXN22-99DT
	NXE22-99		NXN22-99
	NXE27-99		NXN27-99

Резьбонарезной инструмент

Основы нарезания наружной резьбы

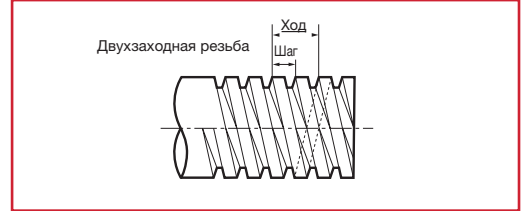
Зависимость между ходом, углом подъема и шагом резьбы

1. Ход винта это осевое расстояние которое проходит винт за один оборот. В однозаходной резьбе ход равен шагу резьбы.
2. Угол наклона канавки резьбы называется углом подъёма. В винтах одинакового диаметра, угол подъема увеличивается с увеличением шага резьбы.
3. Боковая сторона нарезанной канавки резьбы называется профилем. Расстояние между вершиной и впадиной (основанием) профиля называется глубиной резьбы.



Одно и многозаходная резьба

1. Однозаходная резьба имеет одну канавку. Двухзаходная или трехзаходная резьба имеет две или три канавки соответственно.
2. При рассмотрении участка многозаходной резьбы видно, что шаг резьбы такой же, как и у однозаходной резьбы. Ход двухзаходной резьбы в два раза больше шага резьбы. Многозаходные резьбы в основном применяются для трапецидальных резьб.



Класс допуска резьбы.

Классы допуска винтовых резьб выражаются следующим образом:

Метрическая крупная наружная резьба: 6h, 6g

Метрическая крупная внутренняя резьба: 5H, 6H

Эти классы упорядочены по допускам диаметра резьбы, шага резьбы, угла резьбы и т.д. Для крепежного применения обычно используется 6H- и 6g- классы (бывший JIS второй класс) резьб, изготовленные путем резания или накатывания.

Резьбы класса 5H- и 4h- (бывший JIS первый класс) как правило доводятся шлифовкой.

Например, M8-6g означает метрическую крупную наружную резьбу класса допуска 6g.

Пластины ТАС для нарезания резьбы.

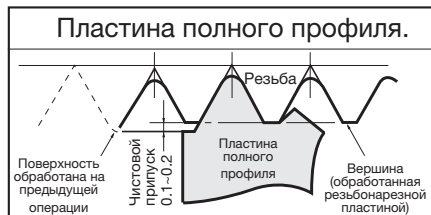
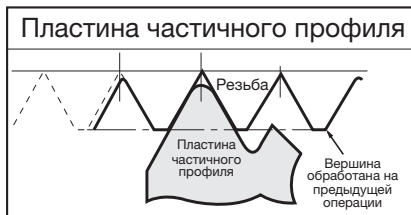
Различие между пластинами полного и частичного профиля.

Пластина полного профиля.

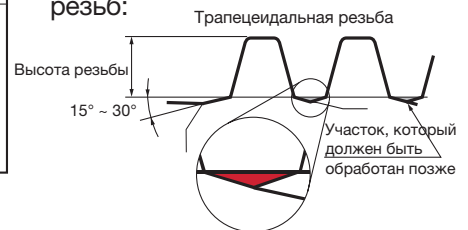
При обработке пластинами полного профиля наружный диаметр резьбы обрабатывается профилированной кромкой пластины как показано на рисунке ниже.

По этой причине необходимо оставлять около 0,1 мм чистового припуска на внешней поверхности заготовки перед нарезанием резьбы.

Ввиду того, что при нарезании трапецидальной резьбы остаются скосы от 15° до 30° , как показано ниже на рисунке, эти участки должны быть позже обработаны. Пластинами полного профиля можно нарезать резьбы без заусенцев.



При обработке трапецидальных резьб:



Пластина частичного профиля

Пластины частичного профиля не могут быть использованы для обработки вершины резьбы, но могут применяться для широкого диапазона шага резьбы.

Пример

Обозначение	Шаг (мм.)	ТPI Количество витков	Радиус при вершине r_ϵ (мм.)
16ERA60	0.5 ~ 1.5	48 ~ 16	0.06
16ERG60	1.75 ~ 3	14 ~ 8	0.22

Радиусы закругления пластин подогнаны к резьбе с самым малым шагом.



■ Основы нарезания наружной резьбы

● Разница между наружными и внутренними пластинами.

Радиус закругления и глубина резьбы пластин полного профиля для метрических и унифицированных резьб отличаются для пластин наружного и внутреннего применения соответственно. Таким образом, пластина правого исполнения для наружного применения и левого исполнения для внутреннего применения не являются одинаковым инструментом. Так как передние углы державок -10° для наружных державок и -15° для внутренних державок, наружные/внутренние державки не могут использоваться для обработки внутренних/наружных резьб. Несмотря на то, что резьба Whitworth имеет одинаковую форму как наружной так и внутренней резьбы, наружные и внутренние державки несовместимы из-за разного переднего угла.

Пример:

Обозначение	Применяемая пластина	Радиус r_{ϵ} (мм.)	Высота резьбы h (мм.)	Угол наклона державки
16ER20ISO	Наружная	0.25	1.52	-10°
16IL20ISO	Внутренняя	0.14	1.3	-15°



Метод замены подкладок инструментов ST-типа

Компенсация угла подъема и заднего угла инструмента

При большом шаге резьбы или маленьком диаметре резьбы угол подъема становится большим, и эффективный задний угол на передней боковой поверхности β_2 уменьшается. В частности, это означает уменьшение срока службы пластины применительно к трапециевидальной резьбе с малым углом профиля резьбы. Идеальный вариант, когда для исключения взаимных помех вершина резьбонарезной пластины имеет равные задние углы справа и слева. Переставьте подкладку таким образом, чтобы передняя поверхность пластины смотрела в направлении резьбовой канавки (that is, $\beta = \beta_3$).

Расчет угла подъема

Угол подъема рассчитывается следующим образом:

$$\beta = \tan^{-1}(\ell / \pi d) = \tan^{-1}(nP / \pi d)$$

β : Угол подъема
 ℓ : Ход
 n : Число витков
 P : Шаг
 d : Диаметр резьбы

Расчет заднего угла

Задний угол β_1 рассчитывается следующим образом:

$$\beta_1 = \tan^{-1}(\tan\theta \cdot \tan\alpha)$$

Угол α для стандартной державки 10° для наружной резьбы и 15° для внутренней резьбы.

Угол профиля 2θ	θ	β_1	
		Наружная резьба	Внутренняя резьба
60°	30°	5.8°	8.8°
55°	27.5°	5.2°	7.9°
30°	15°	2.7°	4.1°
29°	14.5°	2.6°	4°

Таким образом, эффективный задний угол равен:

$$\beta_2 = \beta_1 + \beta_3 - \beta$$

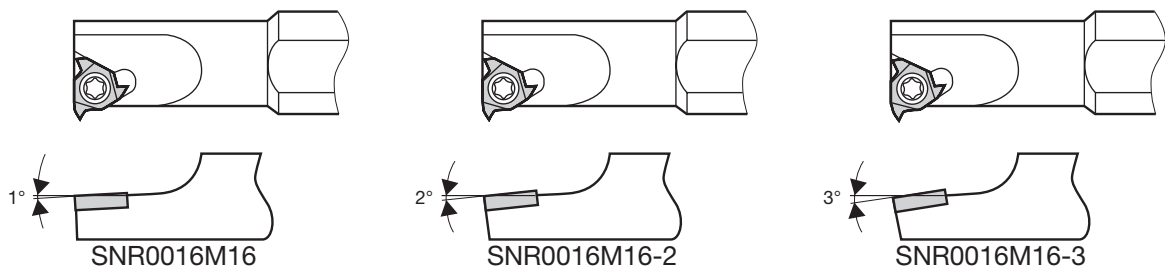
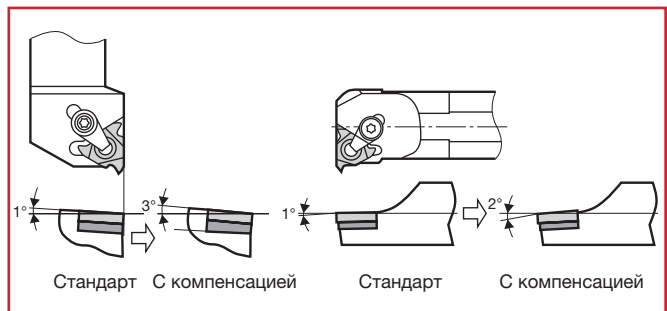
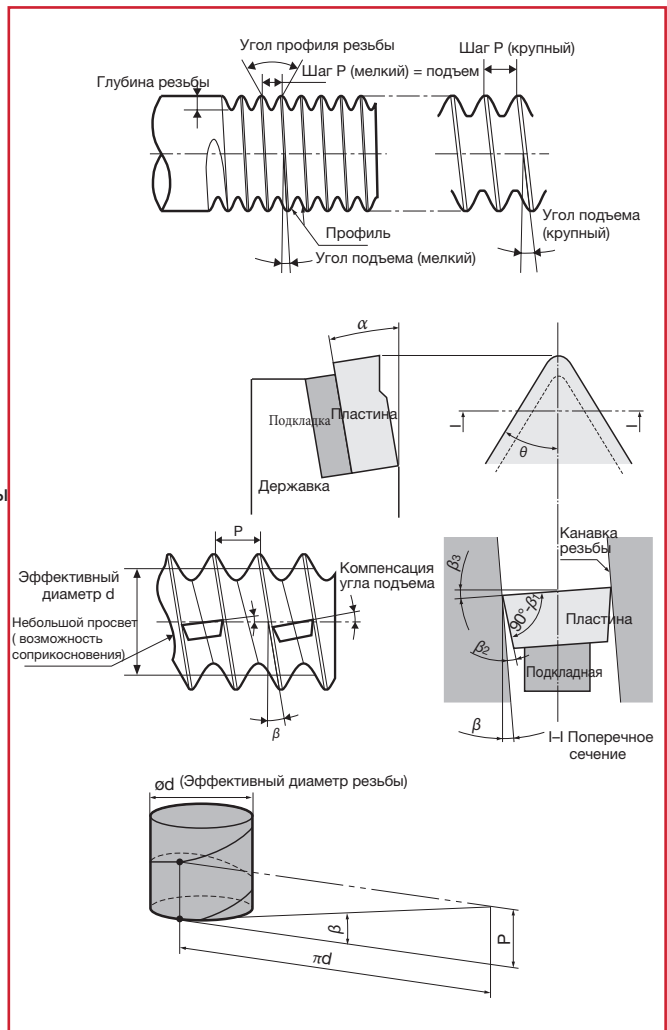
β : Угол подъема
 β_2 : Эффективный задний угол
 β_3 : Компенсационное значение

Другими словами, $\beta_1 = \beta_2$ когда угол подъема резьбы равен компенсационному значению. То есть задний угол самого инструмента равен эффективному заднему углу. При использовании неправильного компенсационного значения, $\beta_1 > \beta_2$. То есть эффективный задний угол становится меньше. Поэтому компенсацию угла подъема следует выполнять таким образом, чтобы был достигнут следующий диапазон:

- $\pm 1^\circ$ если прилегающий угол 60° и 55°
- $\pm 3^\circ$ если прилегающий угол 30° и 29°

Компенсация угла подъема при нарезании внутренней резьбы

При использовании внутренних резьбонарезных державок без подкладки, вышеприведенный метод нельзя применять для компенсации угла подъема. Поэтому, существуют специальные державки для больших углов подъема как показано ниже.



Два последних рисунка кат.№ (-2 или -3) отображают использование угла подъема в 2° или 3° соответственно. Державки без этих цифр для угла подъема 1° .



Резьбонарезной инструмент

Метод замены подкладок инструментов ST-типа

Тип подкладки и значение компенсации угла подъема.

Обозначение подкладки и компенсационные значения угла подъема представлены в таблице

Компенсация угла подъема	-2°	-1°	0°	1°	2°	3°	4°
Подкладная	□□□-98	□□□-99	□□□-0	□□□-1	□□□-2	□□□-3	□□□-4

Примечание: Последняя цифра в каталожном номере подкладки обозначает значение компенсации угла подъема.

Державки и соответствующие подкладки

Державки двойного крепления зажим винтом/зажим сверху

Державка	Подкладная	
	R	L
CER/L□□□□□16DT	AE16-□DT	AN16-□DT
CER/L□□□□□22DT	GXE22-□DT	GXN22-□DT
TCNR/L□□□□□16DT	AN16-□DT	AE16-□DT
TCNR/L□□□□□22DT	GXN22-□DT	GXE22-□DT

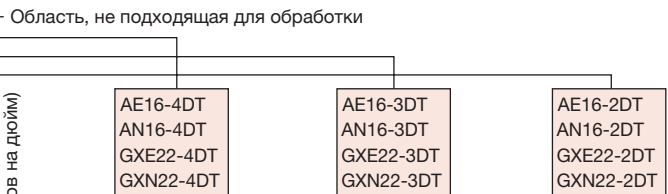
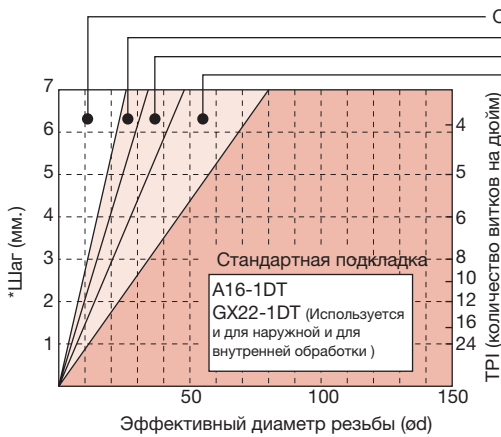
Примечание: Стандартная подкладка AE16-1DT или GX22-1DT. Подкладки других типов заказываются отдельно.

Державки с зажимом сверху

Державка	Подкладная	
	R	L
CER/L□□□□□16-T	AE16-□	AN16-□
CER/L□□□□□22-T	NXE22-□	NXN22-□
CER/L□□□□□27-T	NXE27-□	NXN27-□
CNR/L□□□□□16	AN16-□	AE16-□
CNR/L□□□□□22	NXN22-□	NXE22-□
CNR/L□□□□□27	NXN27-□	NXE27-□
B-CER/L□□□□16	AE16-□	AN16-□

Примечание: Стандартная подкладка □□□□□-1. Подкладки других типов заказываются отдельно.

Инструкция по выбору регулировочной подкладки для инструментов ST типа с креплением винтом или с двойным прижимом.

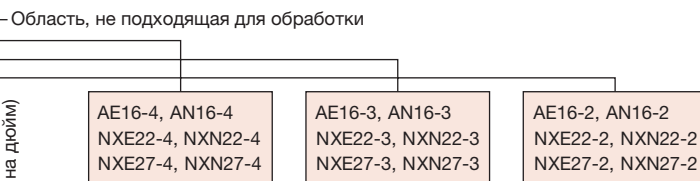
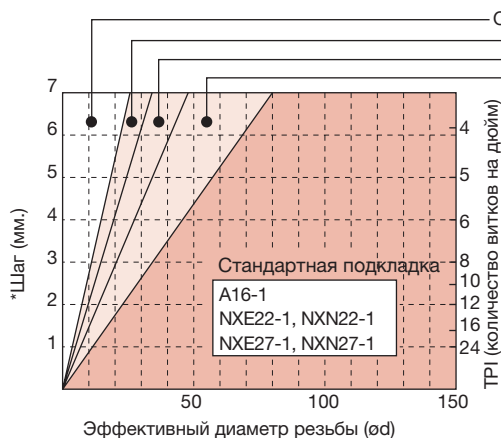


Перечень сменных подкладок

	Обозначение	D30	Обозначение	D30	Обозначение	D30	Обозначение	D30
$\beta_3 = 4^\circ$	AE16-4DT	●	AN16-4DT	●	GXE22-4DT	●	GXN22-4DT	●
$\beta_3 = 3^\circ$	AE16-3DT	●	AN16-3DT	●	GXE22-3DT	●	GXN22-3DT	●
$\beta_3 = 2^\circ$	AE16-2DT	●	AN16-2DT	●	GXE22-2DT	●	GXN22-2DT	●
$\beta_3 = 1^\circ$ Стандартная	A16-1DT	●	A16-1DT	●	GX22-1DT	●	GX22-1DT	●
$\beta_3 = 0^\circ$	AE16-0DT	●	AN16-0DT	●	GXE22-0DT	●	GXN22-0DT	●
$\beta_3 = -1^\circ$	AE16-99DT	●	AN16-99DT	●	GXE22-99DT	●	GXN22-99DT	●
$\beta_3 = -2^\circ$	AE16-98DT	●	AN16-98DT	●	GXE22-98DT	●	GXN22-98DT	●
Применяемые державки	CER--16DT TCNL--16DT		CEL--16DT TCNR--16DT		CER--22DT TCNL--22DT		CEL--22DT TCNR--22DT	

* Для многоцелевого резьбового соединения (умноженного на шаг и количество витков)

Руководство по выбору инструментов ST типа с зажимом сверху



Перечень сменных подкладок

	Обозначение	D30	Обозначение	D30	Обозначение	D30	Обозначение	D30	Обозначение	D30
$\beta_3 = 4^\circ$	AE16-4	●	AN16-4	●	NXE22-4	●	NXN22-4	●	NXE27-4	●
$\beta_3 = 3^\circ$	AE16-3	●	AN16-3	●	NXE22-3	●	NXN22-3	●	NXE27-3	●
$\beta_3 = 2^\circ$	AE16-2	●	AN16-2	●	NXE22-2	●	NXN22-2	●	NXE27-2	●
$\beta_3 = 1^\circ$ Стандартная	A16-1	●	A16-1	●	NXE22-1	●	NXN22-1	●	NXE27-1	●
$\beta_3 = 0^\circ$	AE16-0	●	AN16-0	●	NXE22-0	●	NXN22-0	●	NXE27-0	●
$\beta_3 = -1^\circ$	AE16-99	●	AN16-99	●	NXE22-99	●	NXN22-99	●	NXE27-99	●
$\beta_3 = -2^\circ$	AE16-98	●	AN16-98	●	NXE22-98	●	NXN22-98	●	NXE27-98	●
Применяемые державки	CER--16T CNL--16 B-CER--16		CEL--16T CNR--16 B-CEL--16		CER--22T CNL--22		CEL--22T CNR--22		CER--27T CNL--27	

* Для многоцелевого резьбового соединения (умноженного на шаг и количество витков)

● : Складская позиция

Резьбонарезной инструмент

■ Стандартные режимы резания и методы подачи.

Рекомендации по нарезанию резьбы

Определите подачу за проход и число витков, ссылаясь на таблицу и описание ниже.

Шаг	0.5	0.75	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5 ~
ТPI - Число витков	48	32	24	20	16	14	12	10	8	7	6	5.5	5 ~
Число проходов	4 ~ 6	4 ~ 7	4 ~ 8	5 ~ 9	6 ~ 10	7 ~ 12	7 ~ 12	8 ~ 14	10 ~ 16	11 ~ 18	11 ~ 18	11 ~ 19	12 ~ 24

Примечание:

- При использовании пластины полного профиля установите суммарное число проходов, учитывая припуск 0,1 мм.
- Установите первую подачу 150 - 200% от радиуса вершины кромки R и не превышайте допуск 0.5 мм.
- Значение скорости врезной подачи во время последнего прохода должно быть минимум 0,05 мм. Глубина резания не должна быть нулевой .

(слишком малая подача или нулевая глубина резания приводят к сокращению срока службы инструмента)

- Пластина частичного профиля или пластина для обработки внутреннего диаметра имеет небольшой радиус закругления R. Уменьшите подачу за проход и увеличьте число проходов.
- Стандартные значения подачи за проход и число проходов приведены в нашем каталоге.

Методы подачи для инструментов ST типа

Метод подачи	Характеристики
 <p>Прямая (радиальная) подача</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Наиболее простой и обычный метод подачи. Подходит для нарезания резьбы с относительно небольшим шагом и легкообрабатываемым материалом. • Длина зоны контакта со стружкой справа и слева больше, что вызывает вибрацию с увеличением нагрузки на вершину резца. • Когда половина прилегающего угла не симметрична справа и слева, подача в направлении 1/2 прилегающего угла обеспечит одинаковую обработку правой и левой режущей кромкой.
 <p>Подача одной кромки (боковая подача).</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Подходит для резьб с большим шагом и легкообрабатываемых материалов. Эффективно предотвращает вибрацию. • Стружка отводится только в одну сторону. Удовлетворительный контроль стружки. • Кромка справа (с нулевой подачей) быстрее изнашивается.
 <p>Модифицированная подача одной кромки (боковая подача)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Подходит для резьб с большим шагом и легкообрабатываемых материалов. Эффективно предотвращает вибрацию. • Стружка отводится только в одну сторону. Удовлетворительный контроль стружки. • Правая кромка совершает некоторую обработку. Таким образом снижается износ кромки
 <p>Попеременная подача</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Подходит для резьб с большим шагом и легкообрабатываемых материалов. Эффективно предотвращает вибрацию. • Стружка отводится поочередно вправо и влево, что может привести к запутыванию • Правая и левая кромки используются поочередно, что обеспечивает равномерный износ и повышенный срок службы инструмента.



Поддача на проход и количество проходов

Пластины для метрической резьбы полного профиля ISO (для наружной резьбы).

Шаг	0.5	0.75	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	
Глубина резьбы	0.32	0.47	0.63	0.79	0.95	1.11	1.27	1.58	1.9	2.21	2.53	2.85	3.16	3.48	3.8	
Общая глубина резания	0.42	0.57	0.73	0.89	1.05	1.21	1.37	1.68	2	2.31	2.63	2.95	3.26	3.58	3.9	
Количество проходов	1	0.15	0.18	0.25	0.25	0.3	0.3	0.3	0.35	0.35	0.4	0.4	0.45	0.5	0.5	
	2	0.12	0.12	0.2	0.2	0.25	0.25	0.25	0.25	0.3	0.3	0.35	0.35	0.35	0.4	
	3	0.1	0.12	0.13	0.15	0.2	0.2	0.2	0.25	0.25	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	
	4	0.05	0.1	0.1	0.14	0.15	0.16	0.2	0.23	0.2	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	
	5		0.05	0.05	0.1	0.1	0.15	0.15	0.2	0.2	0.21	0.2	0.2	0.25	0.23	0.25
	6				0.05	0.05	0.1	0.12	0.15	0.15	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
	7					0.05	0.1	0.15	0.15	0.15	0.15	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
	8						0.05	0.1	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.18	0.15	0.15
	9							0.05	0.1	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15
	10								0.1	0.1	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15
	11								0.05	0.1	0.1	0.15	0.13	0.15	0.15	0.15
	12									0.05	0.1	0.1	0.1	0.15	0.15	0.15
	13										0.1	0.1	0.1	0.15	0.15	0.15
	14										0.05	0.1	0.1	0.1	0.1	0.15
	15											0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
	16											0.05	0.1	0.1	0.1	0.1
	17												0.1	0.1	0.1	0.1
	18												0.05	0.1	0.1	0.1
	19													0.1	0.1	0.1
	20													0.05	0.1	0.1
	21														0.1	0.1
	22														0.05	0.1
	23															0.08
	24															0.05

Пластины для метрической резьбы полного профиля ISO (для внутренней резьбы).

Шаг	0.5	0.75	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	
Глубина резьбы	0.29	0.43	0.58	0.72	0.87	1.01	1.16	1.45	1.74	2.03	2.32	2.61	2.9	3.19	3.48	
Общая глубина резания	0.39	0.53	0.68	0.82	0.97	1.11	1.26	1.55	1.84	2.13	2.42	2.71	3	3.29	3.58	
Количество проходов	1	0.08	0.1	0.14	0.15	0.2	0.2	0.2	0.25	0.25	0.3	0.3	0.35	0.35	0.4	0.4
	2	0.07	0.09	0.13	0.13	0.16	0.18	0.18	0.22	0.22	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25	0.25
	3	0.07	0.08	0.11	0.12	0.14	0.16	0.17	0.2	0.2	0.22	0.22	0.22	0.22	0.22	0.22
	4	0.06	0.08	0.1	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.18	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
	5	0.06	0.07	0.08	0.1	0.12	0.12	0.14	0.16	0.16	0.18	0.18	0.18	0.18	0.2	0.19
	6	0.05	0.06	0.07	0.09	0.1	0.1	0.12	0.15	0.15	0.16	0.18	0.18	0.18	0.18	0.18
	7		0.05	0.05	0.07	0.08	0.09	0.1	0.1	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.17
	8				0.05	0.05	0.07	0.08	0.1	0.13	0.13	0.14	0.14	0.14	0.14	0.16
	9						0.05	0.06	0.08	0.12	0.12	0.14	0.14	0.14	0.14	0.15
	10							0.05	0.06	0.1	0.11	0.12	0.12	0.13	0.13	0.14
	11								0.05	0.08	0.1	0.12	0.12	0.13	0.13	0.14
	12									0.06	0.1	0.1	0.12	0.12	0.13	0.13
	13									0.05	0.07	0.1	0.11	0.12	0.12	0.13
	14										0.05	0.09	0.1	0.12	0.12	0.13
	15											0.07	0.1	0.11	0.12	0.12
	16											0.05	0.09	0.1	0.12	0.12
	17												0.08	0.1	0.1	0.12
	18												0.05	0.1	0.1	0.1
	19													0.08	0.1	0.1
	20													0.05	0.1	0.1
	21														0.08	0.1
	22														0.05	0.1
	23															0.08
	24															0.05

Унифицированные пластины полного профиля

	Для наружной резьбы								Для внутренней резьбы							
	24	20	18	16	14	12	8	24	20	18	16	14	12	8		
Глубина резьбы	0.67	0.8	0.89	1.01	1.15	1.34	2.01	0.61	0.74	0.82	0.92	1.05	1.23	1.84		
Общая глубина резания	0.77	0.9	0.99	1.11	1.25	1.44	2.11	0.71	0.84	0.92	1.02	1.15	1.33	1.94		
Количество проходов	1	0.25	0.25	0.28	0.3	0.3	0.3	0.35	0.2	0.2	0.2	0.2	0.25	0.25	0.3	
	2	0.22	0.2	0.23	0.25	0.25	0.25	0.3	0.16	0.16	0.18	0.18	0.2	0.2	0.25	
	3	0.15	0.16	0.18	0.18	0.23	0.21	0.25	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.18	0.22	
	4	0.1	0.14	0.15	0.15	0.18	0.18	0.22	0.1	0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.2	
	5	0.05	0.1	0.1	0.1	0.14	0.15	0.2	0.08	0.1	0.1	0.11	0.13	0.13	0.18	
	6		0.05	0.05	0.08	0.1	0.12	0.2	0.05	0.08	0.1	0.1	0.1	0.1	0.16	
	7				0.05	0.05	0.1	0.16		0.05	0.05	0.08	0.08	0.1	0.14	
	8						0.08	0.16			0.05	0.05	0.08	0.12		
	9						0.05	0.12						0.08	0.12	
	10							0.1						0.05	0.1	
	11							0.05							0.1	
	12														0.05	
	13															
	14															

Пластины Whitworth полного профиля

	Для наружной резьбы								Для внутренней резьбы										
	20	19	18	16	14	12	11	10	8	20	19	18	16	14	12	11	10	8	
Глубина резьбы	0.83	0.88	0.92	1.04	1.19	1.39	1.51	1.66	2.08	0.83	0.88	0.92	1.04	1.19	1.39	1.51	1.66	2.08	
Общая глубина резания	0.93	0.98	1.02	1.14	1.29	1.49	1.61	1.76	2.18	0.93	0.98	1.02	1.14	1.29	1.49	1.61	1.76	2.18	
Количество проходов	1	0.25	0.28	0.3	0.3	0.3	0.3	0.35	0.35	0.2	0.2	0.22	0.22	0.25	0.25	0.25	0.3	0.35	
	2	0.2	0.22	0.24	0.25	0.25	0.25	0.25	0.3	0.3	0.18	0.18	0.18	0.18	0.21	0.21	0.21	0.25	0.3
	3	0.18	0.18	0.18	0.18	0.23	0.2	0.2	0.23	0.25	0.16	0.16	0.17	0.17	0.2	0.2	0.2	0.22	0.25
	4	0.15	0.15	0.15	0.14	0.2	0.18	0.18	0.2	0.23	0.14	0.16	0.16	0.16	0.18	0.18	0.18	0.2	0.22
	5	0.1	0.1	0.1	0.12	0.16	0.15	0.15	0.15	0.22	0.12	0.13	0.14	0.14	0.16	0.16	0.16	0.16	0.2
	6	0.05	0.05	0.05	0.1	0.1	0.14	0.14	0.14	0.2	0.08	0.1	0.1	0.12	0.14	0.14	0.14	0.14	0.18
	7				0.05	0.05	0.12	0.12	0.12	0.18	0.05	0.05	0.05	0.1	0.1	0.1	0.12	0.12	0.16
	8						0.1	0.12	0.12	0.16			0.05	0.05	0.1	0.1	0.12	0.14	
	9						0.05	0.1	0.1	0.14					0.1	0.1	0.1	0.12	
	10							0.05	0.05	0.1					0.05	0.1	0.1	0.11	
	11								0.05							0.05	0.05	0.1	
	12																		0.05
	13																		
	14																		
	15																		



Резьбонарезной инструмент

Подача на проход и количество проходов

30° Трапецеидальные пластины (TR)

Шаг	Для наружной резьбы					Для внутренней резьбы				
	2	3	4	5	6	2	3	4	5	6
Глубина резьбы	1.25	1.75	2.25	2.75	3.5	1.25	1.75	2.25	2.75	3.5
Общая глубина резания	1.35	1.85	2.35	2.85	3.6	1.35	1.85	2.35	2.85	3.6
Количество проходов	1	0.25	0.25	0.3	0.3	0.2	0.22	0.25	0.25	0.25
	2	0.2	0.22	0.25	0.25	0.18	0.2	0.22	0.22	0.22
	3	0.2	0.2	0.22	0.2	0.23	0.18	0.18	0.2	0.2
	4	0.18	0.18	0.2	0.2	0.2	0.16	0.16	0.2	0.18
	5	0.15	0.17	0.18	0.18	0.18	0.15	0.16	0.17	0.18
	6	0.12	0.16	0.16	0.16	0.18	0.13	0.16	0.16	0.16
	7	0.1	0.14	0.15	0.16	0.16	0.1	0.14	0.16	0.16
	8	0.1	0.14	0.14	0.15	0.16	0.1	0.14	0.14	0.15
	9	0.05	0.12	0.14	0.14	0.16	0.1	0.12	0.14	0.14
	10		0.12	0.12	0.14	0.16	0.05	0.12	0.12	0.14
	11		0.1	0.12	0.14	0.16		0.1	0.12	0.14
	12		0.05	0.12	0.12	0.15		0.1	0.12	0.12
	13			0.1	0.12	0.15		0.05	0.1	0.12
	14			0.1	0.12	0.15			0.1	0.12
	15			0.05	0.12	0.14			0.1	0.12
	16				0.1	0.14			0.05	0.1
	17				0.1	0.12				0.1
	18				0.1	0.12				0.1
	19				0.05	0.12				0.1
	20					0.12				0.05
	21					0.1				0.1
	22					0.1				0.1
	23					0.05				0.1
	24									0.05
	25									
	26									

29° Трапецеидальные пластины (TR)

Шаг	Для наружной резьбы			Для внутренней резьбы		
	8	6	5	8	6	5
Глубина резьбы	1.88	2.41	2.92	1.88	2.41	2.92
Общая глубина резания	1.98	2.51	3.02	1.98	2.51	3.02
Количество проходов	1	0.25	0.25	0.25	0.22	0.22
	2	0.22	0.22	0.22	0.2	0.2
	3	0.2	0.2	0.2	0.18	0.18
	4	0.18	0.18	0.18	0.16	0.18
	5	0.16	0.17	0.18	0.16	0.16
	6	0.16	0.16	0.16	0.16	0.15
	7	0.16	0.16	0.16	0.15	0.15
	8	0.14	0.14	0.14	0.14	0.14
	9	0.14	0.14	0.14	0.14	0.14
	10	0.12	0.14	0.14	0.12	0.14
	11	0.1	0.14	0.14	0.1	0.14
	12	0.1	0.12	0.14	0.1	0.12
	13	0.05	0.12	0.12	0.1	0.12
	14		0.12	0.12	0.05	0.12
	15		0.1	0.12		0.1
	16		0.1	0.12		0.1
	17		0.05	0.12		0.1
	18			0.12		0.05
	19			0.1		0.1
	20			0.1		0.1
	21			0.05		0.1
	22					0.05
	23					
	24					
	25					
	26					

PT пластины полного профиля.

Шаг	Для наружной резьбы				Для внутренней резьбы			
	28	19	14	11	19	14	11	
Глубина резьбы	0.6	0.86	1.16	1.48	0.86	1.16	1.48	
Общая глубина резания	0.7	0.96	1.26	1.58	0.96	1.26	1.58	
Количество проходов	1	0.25	0.28	0.3	0.3	0.22	0.25	
	2	0.2	0.2	0.25	0.25	0.2	0.22	
	3	0.1	0.18	0.2	0.22	0.18	0.18	
	4	0.1	0.15	0.15	0.18	0.16	0.14	
	5	0.05	0.1	0.11	0.15	0.1	0.12	
	6		0.05	0.1	0.12	0.05	0.1	
	7			0.1	0.11	0.05	0.1	
	8			0.05	0.1		0.1	
	9				0.1		0.05	
	10				0.05		0.1	
	11						0.05	
	12							
	13							
	14							
	15							
	16							
	17							
	18							
	19							
	20							
	21							
	22							
	23							
	24							
	25							
	26							

NPT пластины полного профиля.

Шаг	Для наружной резьбы				Для внутренней резьбы			
	18	14	11.5	8	14	11.5	8	
Глубина резьбы	1.14	1.47	1.79	2.58	1.47	1.79	2.58	
Общая глубина резания	1.24	1.57	1.89	2.68	1.57	1.89	2.68	
Количество проходов	1	0.2	0.25	0.25	0.3	0.22	0.22	
	2	0.18	0.22	0.22	0.25	0.2	0.2	
	3	0.17	0.2	0.2	0.2	0.18	0.18	
	4	0.16	0.18	0.18	0.2	0.18	0.18	
	5	0.14	0.17	0.18	0.2	0.16	0.16	
	6	0.12	0.16	0.17	0.2	0.14	0.16	
	7	0.12	0.12	0.16	0.18	0.12	0.16	
	8	0.1	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	
	9	0.05	0.1	0.12	0.16	0.1	0.12	
	10		0.05	0.12	0.16	0.1	0.12	
	11			0.1	0.14	0.05	0.1	
	12			0.05	0.14		0.1	
	13				0.12		0.05	
	14				0.1		0.1	
	15				0.1		0.1	
	16				0.05		0.1	
	17						0.05	
	18							
	19							
	20							
	21							
	22							
	23							
	24							
	25							
	26							



Резьбонарезной инструмент

Система маркировки резьбонарезных инструментов ТАС (ТТ-тип)

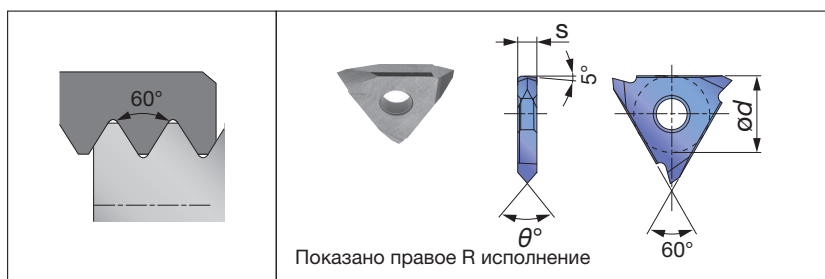
Пластины.

ТТ	R	42	M	-005
1	2	3	4	
1 Направление	2 Размер пластины (мм)	3 Тип резьбы	4 Радиус вершины (мм)	
R Правая L Левая	Диам. впис. окружн. 12.7 Толщина 3.2	M 60° угол резьбы W 55° угол резьбы	Blank 0 -005 0.05	

Державки.

ТТ-	20	20	R	E
1	2	3	4	
1 Высота хвостовика (мм)	2 Ширина хвостовика (мм)	3 Направление	4 Наружная или внутренняя	
		R Правая L Левая	E Наружная I Внутренняя	

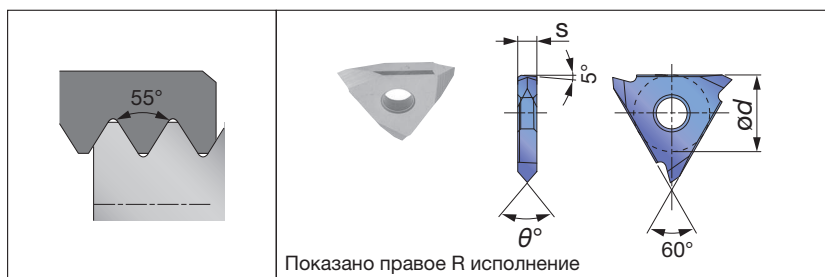
Пластины типа ТТ
Метрическая резьба 60°



Пластина частичного профиля для нарезания наружной и внутренней резьбы

Шаг	TPI	Направленность	Обозначение	Сплав		ød	s	θ°	Применимая державка
				Кермет NS9530	Без покр. TH10				
≤ 3	≥ 8	R	TTR42M-005	●	●	12.7	3.2	60	ТТ-****RE/LI
≤ 3	≥ 8	L	TTL42M-005	●	●	12.7	3.2	60	ТТ-****LE/RI

ТТ-тип пластины.
55° угол профиля резьбы.



Пластина частичного профиля для нарезания наружной и внутренней резьбы

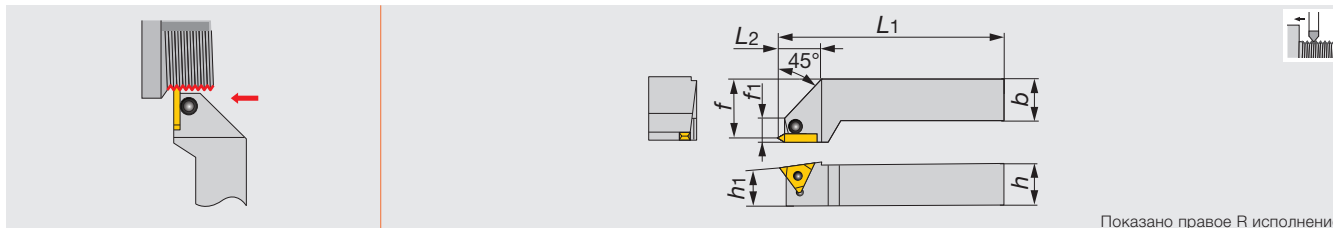
Шаг	TPI	Направленность	Обозначение	Сплав		ød	s	θ°	Применимая державка
				Кермет NS9530	Без покр. TH10				
≤ 3	≥ 8	R	TTR42W-005	●	●	12.7	3.2	55	ТТ-****RE/LI
≤ 3	≥ 8	L	TTL42W-005	●	●	12.7	3.2	55	ТТ-****LE/RI

● : Складская позиция
/ Количество в упаковке = 5 шт.



TT-R/LE

Державки "типа TT" для нарезания наружной резьбы .



Показано правое R исполнение

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	f1	Пластина
TT-2525R/LE	25	25	150	25	25	32.	15	TTR/L42...

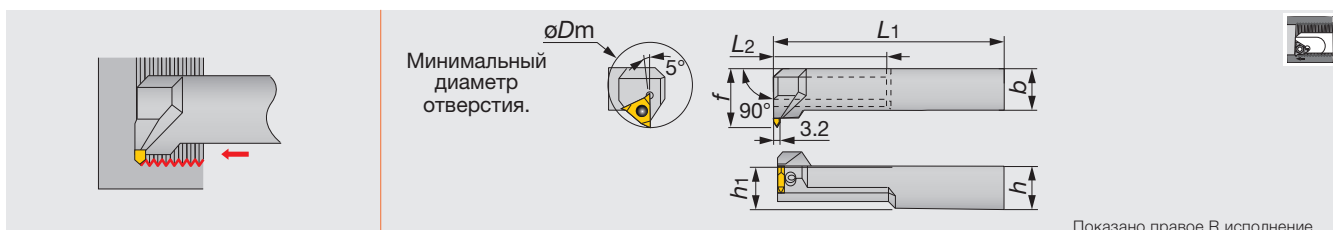
Запасные части

Обозначение	Зажим	Винт вправо-влево	Ключ
TT-2525R/LE	CP91	DS-6	P-3

TUNGTHREAD

TT-R/LI

Державки "типа TT" для нарезания внутренней резьбы.



Показано правое R исполнение

Обозначение	øDm	h	b	L1	L2	h1	f	Пластина
TT-2525RI	50	25	25	200	70	25	35	TTL42...

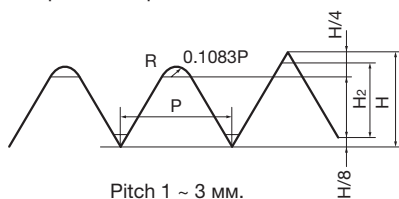
Примечания: Левая пластина используется для правых державок.

Запасные части

Обозначение	Зажим	Винт вправо-влево	Ключ
TT-2525RI	CP91	DS-6	P-3

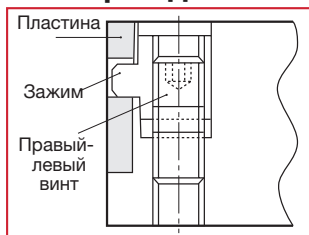
Резьбонарезной инструмент

- Связь между шагом, глубиной резания и количеством проходов для наружной метрической резьбы



Примечания: Макс. шаг обработки 3 мм.

Сборка деталей

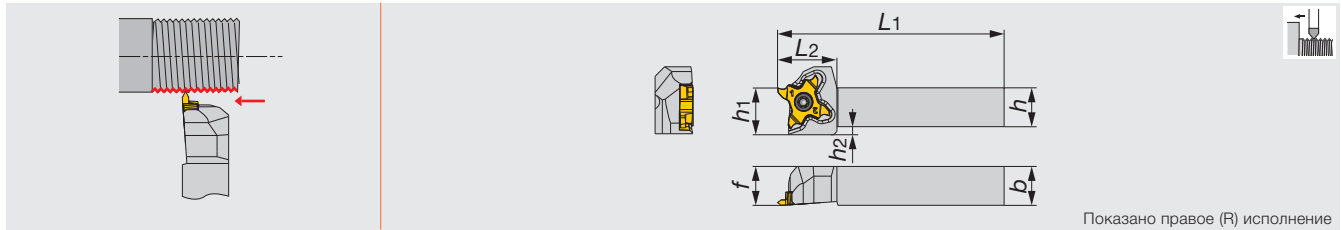


Количество проходов	P	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3
	H ₂	0.6	0.76	0.92	1.09	1.25	1.57	1.9
	H	0.866	1.083	1.299	1.516	1.732	2.165	2.598
1	0.25	0.3	0.3	0.3	0.35	0.4	0.4	
2	0.15	0.2	0.25	0.25	0.25	0.3	0.35	
3	0.1	0.1	0.15	0.2	0.2	0.25	0.28	
4	0.05	0.06	0.1	0.1	0.16	0.2	0.2	
5	0.05	0.06	0.05	0.1	0.1	0.15	0.2	
6		0.06	0.05	0.07	0.07	0.1	0.13	
7			0.02	0.05	0.05	0.07	0.1	
8				0.02	0.02	0.05	0.1	
9					0.02	0.03	0.05	
10						0.02	0.05	
11							0.02	
12							0.02	

Справочные страницы.

TT-R/LE, TT-R/LI: Пластины → B419

Высокоточные державки с уникальной пластиной для нарезания резьбы на станках швейцарского типа, станках - автоматах и токарных станках.



Обозначение	h	b	$L1$	$L2$	$h1$	f	$h2$	Пластина
STCR/L1010X18	10	10	120	18.5	10	10	4.5	TC*18...
STCR/L1212F18	12	12	85	18.5	12	12	2.5	TC*18...
STCR/L1212X18	12	12	120	18.5	12	12	2.5	TC*18...
STCR/L1616X18	16	16	120	18.5	16	16	-	TC*18...
STCR/L2020H18	20	20	100	18.5	20	20	-	TC*18...
STCR/L2020X18	20	20	120	23	20	25	-	TC*18...
STCR/L2525Z18	25	25	135	23	25	30	-	TC*18...

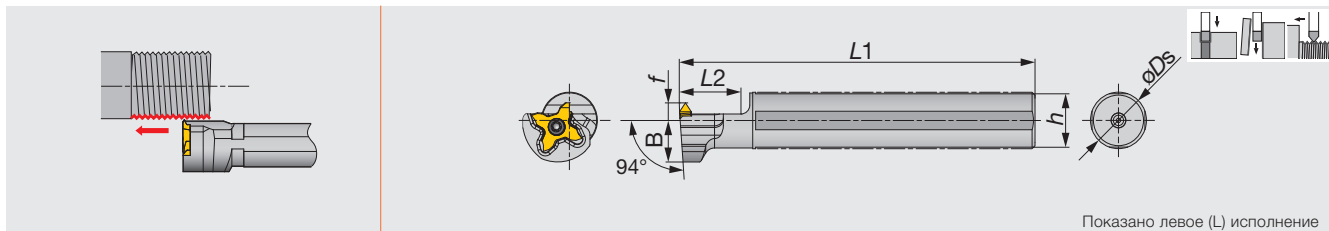
- Правая пластина (TCT18R...) применяется с правой державкой (STCR...),
а левая пластина (TCL18...) применяется с левой державкой (STCL...).

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
STCR...	CSTC-4L100DL	T-1008/5
STCL...	CSTC-4L100DR	T-1008/5



Высокоточные державки с уникальной пластиной для нарезания резьбы на станках швейцарского типа, станках - автоматах и токарных станках.



Показано левое (L) исполнение

Обозначение	$\varnothing D_s$	L1	L2	h	B	f	Пластина
JS14H-STCL18	14	100	20	13	14	6	TC*18R...
JS159F-STCL18	15.875	85	20	15	14	6	TC*18R...
JS16F-STCL18	16	85	20	15	14	6	TC*18R...
JS19G-STCL18	19.05	90	20	18	14	6	TC*18R...
JS19X-STCL18	19.05	120	20	18	14	6	TC*18R...
JS20G-STCL18	20	90	20	19	14	6	TC*18R...
JS20X-STCL18	20	120	20	19	14	6	TC*18R...
JS22X-STCL18	22	120	20	21	12.25	10	TC*18R...
JS25H-STCL18	25	100	20	24	12.25	10	TC*18R...
JS254X-STCL18	25.4	120	20	24	12.25	10	TC*18R...

- Правая пластина (TCT18R...) применяется с левой державкой (STCL...)

Запасные части

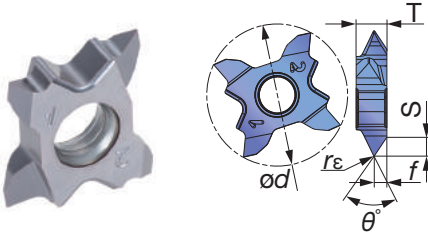


Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS**STCL18	CSTC-4L100DL	T-1008/5



ПЛАСТИНЫ.

ТСТ18R/L(Для нарезания резьбы)



С покрытием
АН725

Обозначение	R	L	Шаг мин.	Шаг макс.	f	S	rε	θ°	T	ød
ТСТ18R/L-60N-010	●	●	0.8	3	1.6	2.67	0.1	60	4	18
ТСТ18R/L-60N-020	●	●	1.5	3	1.6	2.57	0.2	60	4	18

● : Складская позиция

СТАНДАРТНЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ.

ISO	Обрабатываемый материал	Сплав	Скорость резания V _c (м/мин.)	Шаг (мм.)	ТPI
P	Низкоуглеродистые стали C15, C20, и др.	АН725	60 - 150	0.8 - 3	32 - 8
	Стали углеродистые, легированные C55, 42CrMoS4, и др.	АН725	60 - 150	0.8 - 3	32 - 8
	Термообработанные стали NAK80, PX5, и др.	АН725	60 - 150	0.8 - 3	32 - 8
M	Нержавеющие стали X5CrNi18-9, X5CrNiMo17-12-2, и др.	АН725	50 - 80	0.8 - 3	32 - 8
K	Серый чугун 250, 300, и др.	АН725	50 - 100	0.8 - 3	32 - 8
	Ковкий чугун 400-15, 600-3, и др.	АН725	50 - 100	0.8 - 3	32 - 8
S	Титановые сплавы Ti-6Al-4V, и др.	АН725	30 - 100	0.8 - 3	32 - 8
	Жаропрочные сплавы Инконель 718, и др.	АН725	30 - 100	0.8 - 3	32 - 8

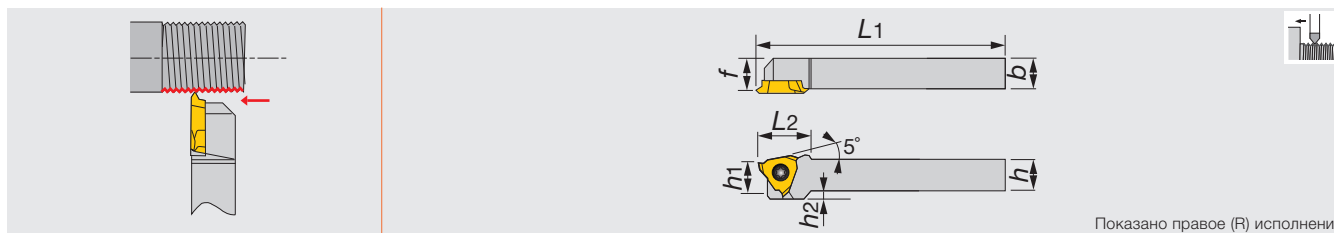


Резьбонарезной
инструмент

J-SERIES

JSTTR/L

Державка для нарезания наружной резьбы на малых токарных станках.



Показано правое (R) исполнение

Обозначение	h	b	L1	L2	h1	f	h2	Пластина
JSTTR/L1010X3	10	10	120	18.5	10	9.5	2	JTTR/L30...
JSTTR/L1212F3	12	12	85	18.5	12	11.5	-	JTTR/L30...
JSTTR/L1212X3	12	12	120	18.5	12	11.5	-	JTTR/L30...
JSTTR/L1616X3	16	16	120	16.5	16	15.5	-	JTTR/L30...

Рекомендуемое усилие зажима : 1.2 Н·м

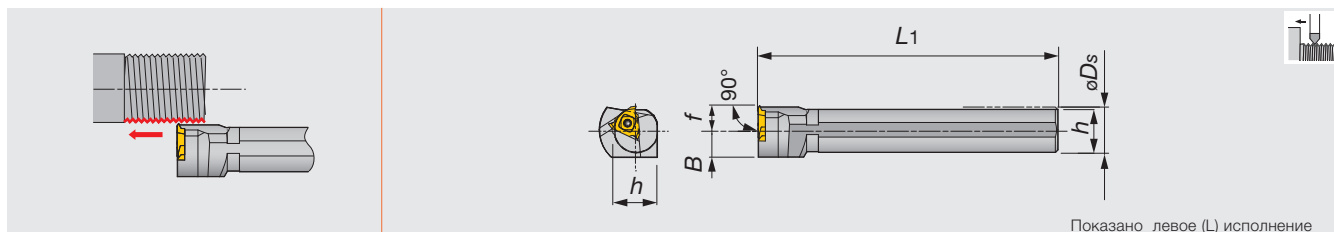
Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JSTTR/L...	CSTB-4SD	T-8F

J-SERIES

JS-TTL3

Державка для нарезания наружной резьбы на малых токарных станках.



Показано левое (L) исполнение

Обозначение	øDs	f	L1	h	B	Пластина
JS19K-TTL3	19.05	10	125	18	11.5	JTTR30...
JS20K-TTL3	20	10	125	19	11.5	JTTR30...
JS22K-TTL3	22	10	125	21	11.5	JTTR30...
JS25K-TTL3	25.4	10	125	24	12.7	JTTR30...

Рекомендуемое усилие зажима : 3.5 Н·м

Запасные части

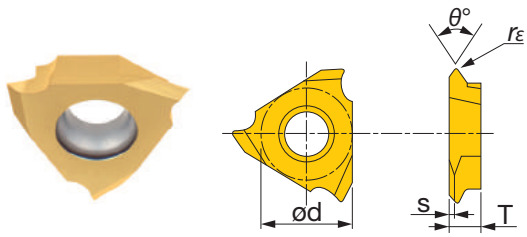
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
JS**-TTL3	CSTB-4S	T-15F

Справочные страницы.

JSTTR/L, JS-TTL3: Пластины → B425

ПЛАСТИНЫ.

JTТ (острая кромка)



Показано правое (R) исполнение

Обозначение	r_ϵ	С покрытием				Кермет		Без покрытия		θ°	$\varnothing d$	T	s
		SH725		J740		NS9530		TN10					
		R	L	R	L	R	L	R	L				
JTTR/L3005F-55	0.05	●		●						55	9.525	3.18	0.6
JTTR/L3005F	0.05	●	●	●		●		●		60	9.525	3.18	0.9
JTTR/L3010F	0.1	●	●	●		●		●		60	9.525	3.18	0.9

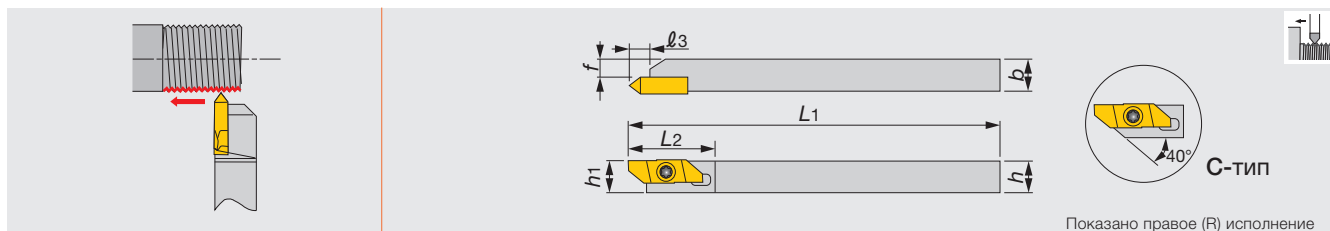
Диапазон обрабатываемого шага резьбы: от 0.5 до 1 мм.

●: Складская позиция



Резьбонарезной
инструмент

Державка для нарезания наружной резьбы



Показано правое (R) исполнение

Обозначение	h	b	L1	L2	l3	h1	f	Пластина
JSXBR1010K8-C	10	10	125	29	6.4	10	5.7	JXT*R...
JSXBR1212K8-C	12	12	125	29	6.4	12	7.7	JXT*R...
JSXBR1616K8	16	16	125	29	6.4	16	11.7	JXT*R...
JSXBR2020K8	20	20	125	29	6.4	20	15.7	JXT*R...
JSXBR2525K8	25	25	125	29	6.4	25	20.7	JXT*R...

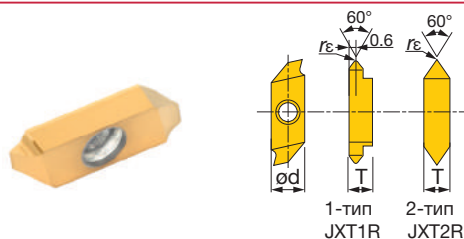
- Может быть выкручен с задней стороны с помощью торцевого ключа.
- Эта державка также совместима с пластинами типа JSXB для обратного вращения.

Запасные части

Обозначение	Зажимной винт	Ключ	Ключ (опция)
JSXBR...	CSTB-4SD	T-8F	(T-8L)

ПЛАСТИНА.

JXT (острая кромка)

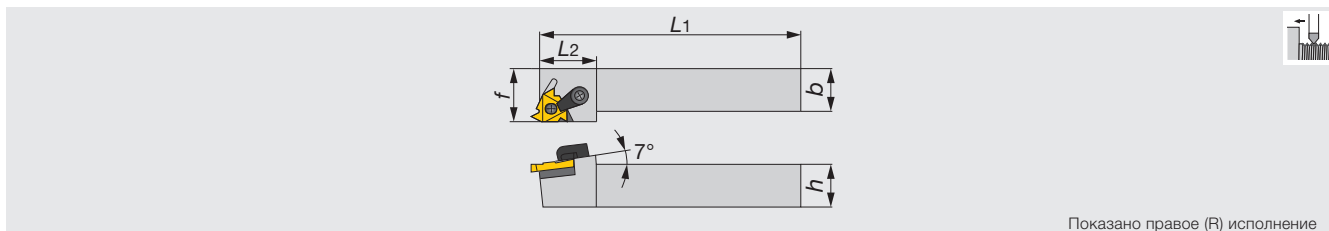


Обозначение	rε	С покрытием		θ°	ød	T
		J740	ТН10			
JXT1R6000F	0.03	●	●	60	8	3.97
JXT2R6000F	0.03	●	●	60	8	3.97

Диапазон обрабатываемого шага резьбы: от 0.5 до 1 мм.

●: Складская позиция

Державки типа "TungThread" для нарезания наружной резьбы горизонтально расположенной пластиной.



Показано правое (R) исполнение

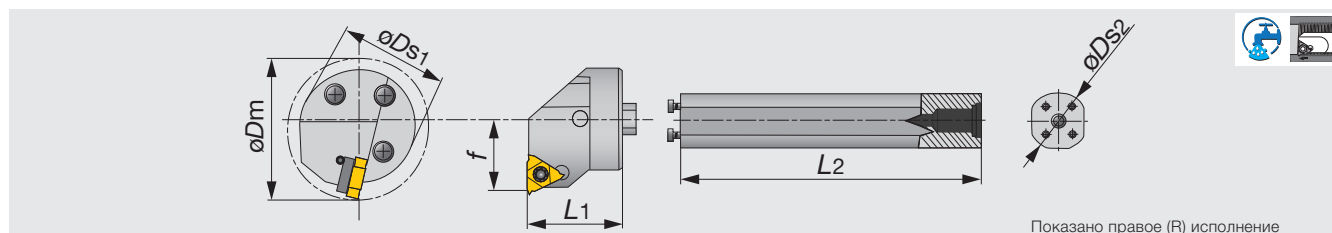
Обозначение	<i>b</i>	<i>h</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>f</i>	Пластина
MTVNR-2525M5	25	25	152	39	31.8	L53 5B**EXT-FC
MTVNR-3232M5	32	32	178	39	38.1	L53 5B**EXT-FC

Запасные части

Обозначение	Подкладная	Штифт	Прижим	Зажимной винт	Ключ
MTVNR...	LS53NOFORMEXT	NL-58	TC-250	STC-11	1/8HEX



Сменные головки для нарезания внутренней резьбы горизонтально расположенной пластиной.



Обозначение	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_{s1}$	f	L_1	Пластина
HS40-LNFR-53	50	40	28.7	41.3	L53 5B**INT-FC
HS50-LNFR-53	63	50	32.7	41.3	L53 5B**INT-FC

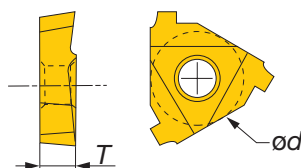
Запасные части					
Обозначение	Штифт	Прижим	Зажимной винт	Ключ	
HS**-LNFR-53	NL-56	TC-250	STC-11	1/8HEX	

Хвостовик.

Обозначение	$\varnothing D_{s2}$	L_2
S-570-40M-40	40	273
S-570-50M-50	50	366

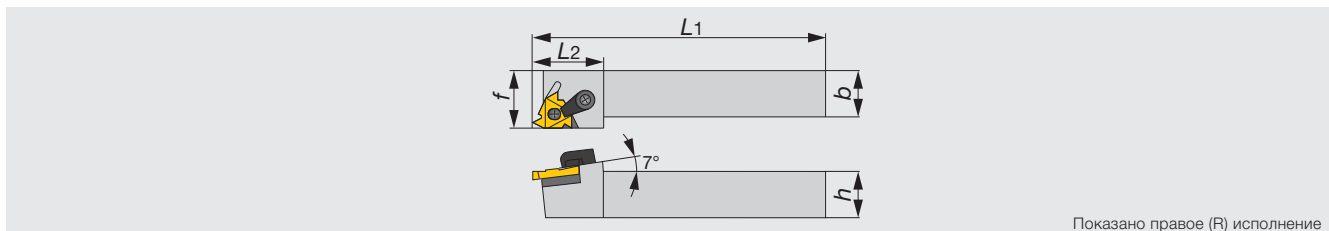
Запасные части			
Обозначение	Зажимной винт	Ключ	
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX	
S-570-50M-50	SS94	1/4EX	

Пластина полного профиля (односторонняя)



Соединение TPI	Конусность			Наружная пластина				Внутренняя пластина				
	мм/мм	TPF	Обозначение	Сплав		$\varnothing d$	T	Обозначение	Сплав		$\varnothing d$	T
				С покрытием	АН725				С покрытием	АН725		
API	5	1/16	0.75	L53 5B75 EXT-FC	●	15.875	4.8	L53 5B75 INT-FC	●	15.875	4.8	
Buttress	5	1/12	1	L53 5B1 EXT-FC	●	15.875	4.8	L53 5B1 INT-FC	●	15.875	4.8	

● : Складская позиция



Показано правое (R) исполнение

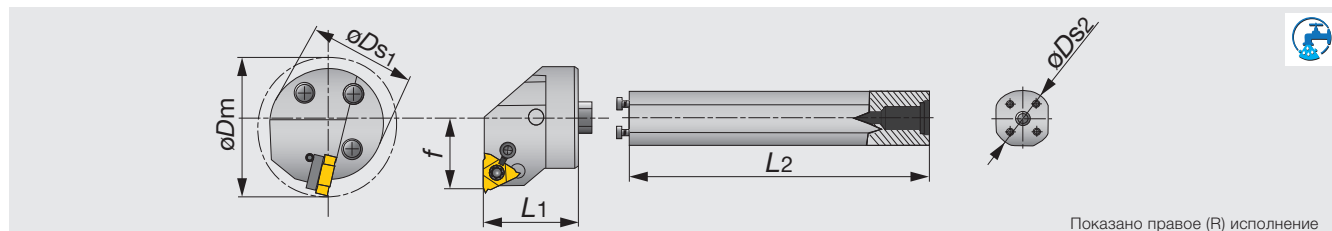
Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L1</i>	<i>L2</i>	<i>f</i>	Пластина
MTVNR-3232M54	32	32	178	39	38.1	LDS 54**FT-СВ#...

Запасные части

Обозначение					
Обозначение	Подкладная	Штифт	Прижим	Зажимной винт	Ключ
MTVNR-3232M54	LS53NOFORMEXT	NL-58	TC-250	STC-11	1/8HEX



Сменные головки для нарезания внутренней резьбы горизонтально расположенной двухсторонней пластиной.



Показано правое (R) исполнение

Обозначение	$\varnothing D_m$	$\varnothing D_{s1}$	f	L_1	Пластина
HS40-LNFR-54API	50	40	27	32	LDS 54**FT-CB#...
HS50-LNFR-54API	63	50	35	40	LDS 54**FT-CB#...

Запасные части



Обозначение	Штифт	Прижим	Зажимной винт	Ключ
HS40-LNFR-54API	H410-1	TC-250	STC-11	1/8HEX
HS50-LNFR-54API	NL-56	TC-250	STC-11	1/8HEX

Хвостовик.

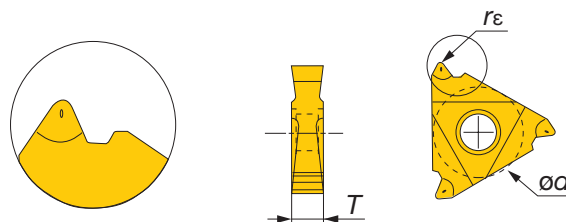
Обозначение	$\varnothing D_{s2}$	L_2
S-570-40M-40	40	273
S-570-50M-50	50	366

Запасные части



Обозначение	Зажимной винт	Ключ
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4EX

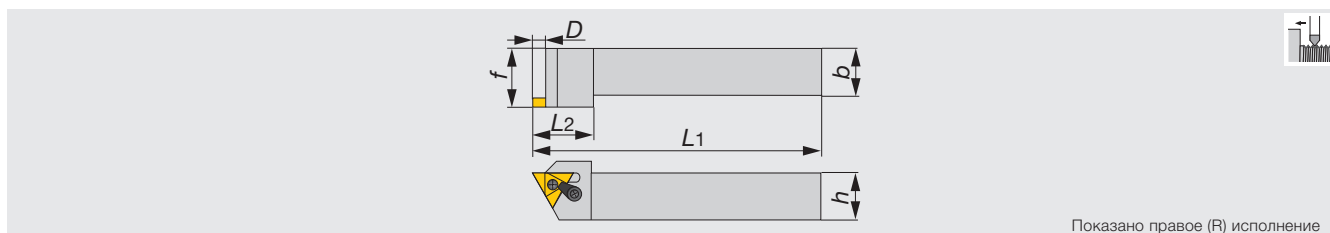
Пластина полного профиля (двухсторонняя)



Соединение	TPI	Форма резьбы	Конусность		Обозначение	Сплав	$\varnothing d$	T	r_ϵ
			мм/мм	TPF		С покрытием			
API Rotary shoulder connection	5	V-0.040	1/4	3	LDS 54 530 FT-CB #5	●	15.875	6.4	0.51
	4	V-0.038R	1/6	2	LDS 54 428 FT-CB #1	●	15.875	6.4	0.97
	4	V-0.038R	1/4	3	LDS 54 438 FT-CB #2	●	15.875	6.4	0.97
	4	V-0.050	1/6	2	LDS 54 425 FT-CB #3	●	15.875	6.4	0.64
	4	V-0.050	1/4	3	LDS 54 435 FT-CB #4	●	15.875	6.4	0.64

● : Складская позиция

Державка для нарезания наружной резьбы с многофункциональным зажимом.



Показано правое (R) исполнение

Обозначение	<i>h</i>	<i>b</i>	<i>L</i> ₁	<i>L</i> ₂	<i>f</i>	<i>D</i>	Пластина
MTVOR-2525M4	25	25	152	31	31.7	5.8	TNM*43...
MTVOR-3232M4	32	32	178	31	38.1	5.8	TNM*43...
MTVOR-2525M5	25	25	152	36	31.7	7.3	TNM*54...
MTVOR-3232M5	32	32	178	36	38.1	7.3	TNM*54...

Примечания: Для пластин TNMC рекомендуется державка STVOR/L. Также доступна державка M- типа

Запасные части



Обозначение	Штифт	Прижим	Зажимной винт	Ключ
MTVOR-**M4	NL-44	TC-190	STC-5	3/32HEX
MTVOR-**M5	NL-56	TC-250	STC-11	1/8HEX

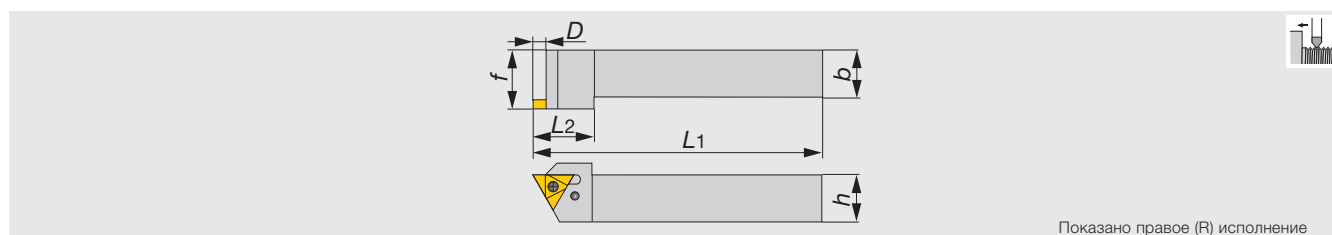


Резьбонарезной
инструмент

Справочные страницы.

MTVOR/L: Пластины → **B433**

Державка для нарезания наружной резьбы с креплением пластины винтом.



Показано правое (R) исполнение

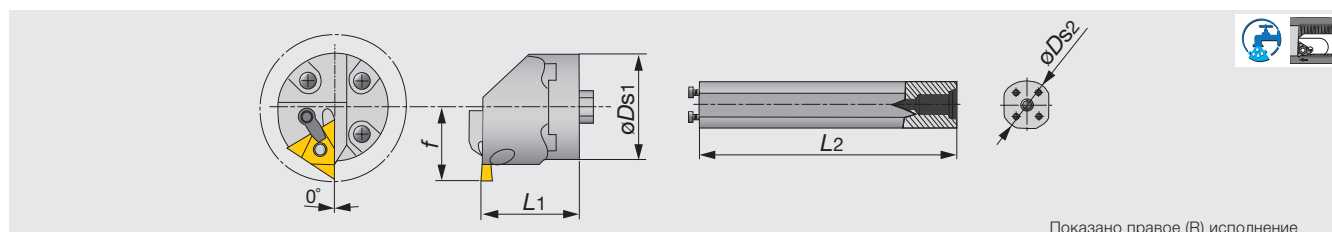
Обозначение	h	b	L1	L2	f	D	Пластина
STVOR-2525M4	25	25	152	31	31.7	5.8	TNMC43...
STVOR-3232M4	32	32	178	31	38.1	5.8	TNMC43...
STVOR-2525M5	25	25	152	36	31.7	7.3	TNMC54...
STVOR-3232M5	32	32	178	36	38.1	7.3	TNMC54...

Запасные части							
Обозначение	Зажимной винт	Прижим (опция)	Зажимной винт (опция)	Ключ			
STVOR-**M4	SD2	(TC-190)	(STC-9)	T-20TORX	3/32HEX		
STVOR-**M5	SD3	(TC-250)	(STC-11)	T-20TORX	1/8HEX		

TUNGTHREAD

HS-MTHOR/L

Сменные головки для нарезания внутренней резьбы вертикально расположенной пластиной. Применимо с хвостовиком S-570 .



Показано правое (R) исполнение

Обозначение	ϕD_m	ϕD_{s1}	f	L1	Пластина
HS40-MTHOR-4	66.7	40	30.6	32	TNM*43...
HS50-MTHOR-4	73	50	35.9	40	TNM*43...
HS40-MTHOR-5	81.3	40	30.6	32	TNM*54...
HS50-MTHOR-5	82.6	50	35.9	40	TNM*54...

Запасные части					
Обозначение	Штифт	Прижим	Зажимной винт	Ключ	
HS**-MTHOR-4	NL-44	TC-190	STC-5	3/32HEX	
HS**-MTHOR-5	NL-56	TC-250	STC-11	1/8HEX	

Хвостовик

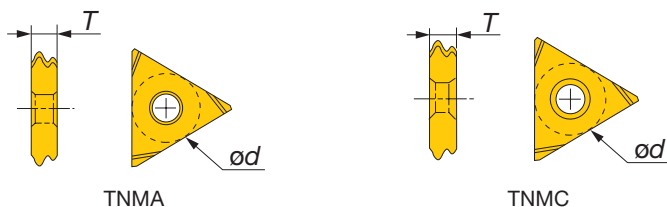
Обозначение	ϕD_{s2}	L2
S-570-40M-40	40	273
S-570-50M-50	50	366

Запасные части		
Обозначение	Зажимной винт	Ключ
S-570-40M-40	SS100	5/32HEX
S-570-50M-50	SS94	1/4EX

Справочные страницы.

STVOR/L, HS-MTHOR/L: Пластины → B433

Пластины полного и частичного профиля.



Соединение	TRI	Конусность		Наружная пластина				Внутренняя пластина			
		мм/мм.	TRF	Обозначение	Сплав	ød	T	Обозначение	Сплав	ød	T
					С покрыт.				С покрыт.		
API Круглая	10	1/16	0.75	TNMA 43 10RD EXT	●	12.7	4.8	TNMA 43 10RD INT	●	12.7	4.8
	8	1/16	0.75	TNMA 43 8RD EXT	●	12.7	4.8	TNMA 43 8RD INT	●	12.7	4.8
API Buttress	5	1/12	1	TNMA 54 5B1 EXT-FC	●	15.875	6.4	TNMA 54 5B1 INT-FC	●	15.875	6.4
	5	1/16	0.75	TNMA 54 5B75 EXT-FC	●	15.875	6.4	TNMA 54 5B75 INT-FC	●	15.875	6.4
ACME (29°) Трапеци- дальная.	16	-	-	TNMA43NT16PEXT-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	14	-	-	TNMA43NT14PEXT-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	12	-	-	TNMA43NT12PEXT-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	10	-	-	TNMA43NT10PEXT-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	8	-	-	TNMA43NT8PEXT-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	6	-	-	TNMA43NT6PEXT-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	5	-	-	TNMA54NT5PEXT-PT	●	15.875	6.4	-	-	-	-
	4	-	-	TNMA54NT4PEXT-PT	●	15.875	6.4	-	-	-	-
STUB ACME (29°) Трапеци- дальная.	16	-	-	TNMA43NT16PSTUBE-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	14	-	-	TNMA43NT14PSTUBE-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	12	-	-	TNMA43NT12PSTUBE-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	10	-	-	TNMA43NT10PSTUBE-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	8	-	-	TNMA43NT8PSTUBE-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	6	-	-	TNMA43NT6PSTUBE-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	5	-	-	TNMA54NT5PSTUBE-PT	●	15.875	6.4	-	-	-	-
	4	-	-	TNMA54NT4PSTUBE-PT	●	15.875	6.4	-	-	-	-
API Круглая	10	1/16	0.75	TNMC 43 10RD EXT	●	12.7	4.8	TNMC 43 10RD INT	●	12.7	4.8
	8	1/16	0.75	TNMC 43 8RD EXT	●	12.7	4.8	TNMC 43 8RD INT	●	12.7	4.8
API Buttress	5	1/12	1	TNMC 54 5B1 EXT-FC	●	15.875	6.4	TNMC 54 5B1 INT-FC	●	15.875	6.4
	5	1/16	0.75	TNMC 54 5B75 EXT-FC	●	15.875	6.4	TNMC 54 5B75 INT-FC	●	15.875	6.4
ACME (29°) Трапеци- дальная.	16	-	-	TNMC43NT16PEXT-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	14	-	-	TNMC43NT14PEXT-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	12	-	-	TNMC43NT12PEXT-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	10	-	-	TNMC43NT10PEXT-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	8	-	-	TNMC43NT8PEXT-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	6	-	-	TNMC43NT6PEXT-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	5	-	-	TNMC54NT5PEXT-PT	●	15.875	6.4	-	-	-	-
	4	-	-	TNMC54NT4PEXT-PT	●	15.875	6.4	-	-	-	-
STUB ACME (29°) Трапеци- дальная.	16	-	-	TNMC43NT16PSTUBE-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	14	-	-	TNMC43NT14PSTUBE-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	12	-	-	TNMC43NT12PSTUBE-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	10	-	-	TNMC43NT10PSTUBE-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	8	-	-	TNMC43NT8PSTUBE-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	6	-	-	TNMC43NT6PSTUBE-PT	●	12.7	4.8	-	-	-	-
	5	-	-	TNMC54NT5PSTUBE-PT	●	15.875	6.4	-	-	-	-
	4	-	-	TNMC54NT4PSTUBE-PT	●	15.875	6.4	-	-	-	-
3	-	-	TNMC54NT3PSTUBE-PT	●	15.875	6.4	-	-	-	-	

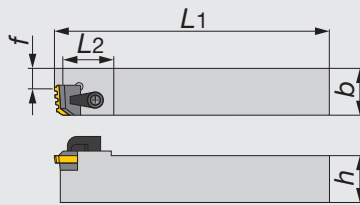
● Пластинами ACME и STUB-ACME можно срезать радиус гребня.
Площадка гребня после ACME и STUB-ACME должны быть обработаны другим инструментом.

● : Складская позиция



Резьбонарезной
инструмент

Державка для нарезания наружной резьбы гребенкой.

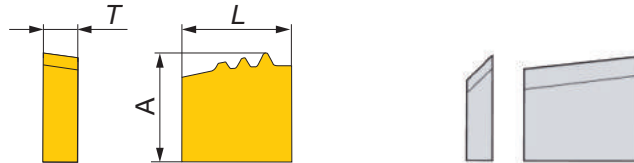


Показано правое (R) исполнение

Обозначение	f	L1	L2	h	b	Пластина
CLVOR-25M6	16.1	177.8	32	25	25	CR-8R/10R/11.5NPT/8NPT-3E/4E
CLVOR-32M6	16.1	177.8	32	32	32	CR-8R/10R/11.5NPT/8NPT-3E/4E
CLVOR-40M8	29.8	179.1	32	40	40	CR-5B75-4E

Запасные части						
Обозначение	Подкладная	Винт	Прижим	Зажимной винт	Ключ	
CLVOR-25M6	TF1207	SF80	TC-311	STC-4	T-25TORX	5/32HEX
CLVOR-32M6	TF1207	SF85	TC-311	STC-4	T-25TORX	5/32HEX
CLVOR-40M8	TF8132-E	SF60	TC-311	STC-4	T-20TORX	5/32HEX

Пластина полного профиля (гребенка)



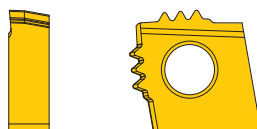
Соединение	TPI	Конусность		Обозначение	AH725	L	A	T	Стружколом
		мм/мм	TPF						
API Круглая	8	1/16	0.75	CR-8R-3E	●	16	15	5.2	CR-8R / 10R-3E / 4E-CB
	10	1/16	0.75	CR-10R-3E	●	16	15.9	5.2	CR-8R / 10R-3E / 4E-CB
API Buttress	5	1/16	0.75	CR-5B75-4E	●	20.4	15.9	5.1	CR-5B75 / 5B1-4E-CB
NPT	11.5	1/16	0.75	CR-11.5NPT-4E	●	15.9	15.7	4.76	CR-8R / 10R-3E / 4E-CB
	8	1/16	0.75	CR-8NPT-4E	●	15.9	15.7	5.2	CR-8R / 10R-3E / 4E-CB

TUNGTHREAD

CNGA-3E

Гребенки API Круглая и Buttress с двумя режущими углами для поворота.

Пластина полного профиля (гребенка)

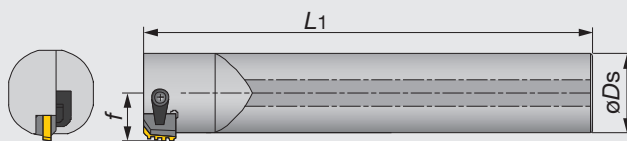


Соединение	TPI	Конусность		Обозначение	AH725
		мм/мм	TPF		
API Круглая	10	1/16	0.75	CNGA-10R-3E	●
	8	1/16	0.75	CNGA-8R-3E	●
API Buttress	5	1/16	0.75	CNGA-5B75-3E	●

Примечание. Державку следует проектировать и заказывать отдельно.

● : Складская позиция

Державка для нарезания внутренней резьбы гребенкой.



Показано правое (R) исполнение

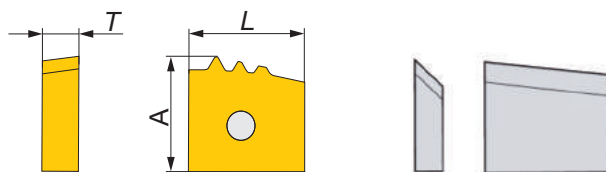
Обозначение	ϕD_m	ϕD_s	f	L_1	Пластина
SI-CLHOR-40M6	50.8	40	23.16	400	CR-**I

Запасные части



Обозначение	Прижим	Зажимной винт	Ключ
SI-CLHOR-40M6	TC-311	STC-8	5/32HEX

Пластина полного профиля (гребенка)



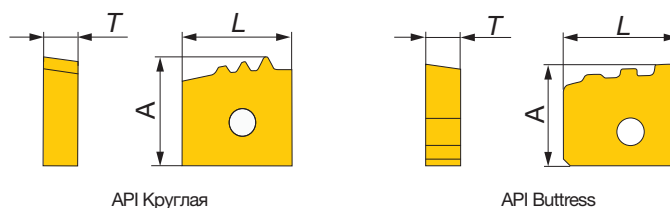
Соединение	ТPI	Конусность		Обозначение	АН725	L	A	T	Стружколом
		мм/мм	TRF						
API Круглая	8	1/16	0.75	CR-8R-3I	●	16	15	5.1	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB
	10	1/16	0.75	CR-10R-3I	●	16	15.9	5.1	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB
API Buttress	5	1/16	0.75	CR-5B75-3I	●	16	14.7	5.2	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB
NPT	11.5	1/16	0.75	CR-11.5NPT-4I	●	15.9	15.7	4.76	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB
	8	1/16	0.75	CR-8NPT-4I	●	15.9	15.7	5.2	CR-8R / 10R-3I / 4I-CB

● : Складская позиция



CR-3E-#1_3

Резьбонарезная гребенка для ротационных станков.



Соединение	ТPI	Конусность		Обозначение	АН725	L	A	T	Стружкойлом
		мм/мм	TPF						
API Круглая	8	1/16	0.75	CR-8R-3E #1	●	16	14.7	5.2	TD39318R-1-CBW/CAVITY
	8	1/16	0.75	CR-8R-3E #2	●	16	14.9	5.2	TD39328R-2-CBW/CAVITY
	8	1/16	0.75	CR-8R-3E #3	●	16	15	5.2	TD39338R-3-CBW/CAVITY
API Buttress	5	1/16	0.75	CR-5B75-3E #1	●	17	14.6	5.2	TD46015B75-1-CBW/CAVITY
	5	1/16	0.75	CR-5B75-3E #2	●	17	14.8	5.2	TD46025B75-2-CBW/CAVITY
	5	1/16	0.75	CR-5B75-3E #3	●	17	15	5.2	TD46035B75-3-CBW/CAVITY

● : Складская позиция



Резьбонарезной инструмент